



# **IMPRESSORA FLEXO FOLDER GLUER**

INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

INFORMAÇÕES DA MÁQUINA

MANUAL DE OPERAÇÃO

DESCRIÇÃO DA IHM



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## SUMÁRIO

<b>1 INFORMAÇÕES DO FABRICANTE</b>	<b>6</b>
<b>2 INFORMAÇÕES DO FABRICANTE</b>	<b>6</b>
<b>3 INFORMAÇÕES DA MÁQUINA</b>	<b>7</b>
<b>4 INFORMAÇÕES DA MÁQUINA</b>	<b>7</b>
<b>5 NORMAS APLICADAS NA MANUFATURA DA MÁQUINA</b>	<b>8</b>
<b>6 DESCRIÇÃO DETALHADA DA MÁQUINA E OU EQUIPAMENTO</b>	<b>8</b>
<b>7 DESCRIÇÃO DETALHADA DA EXPOSIÇÃO À RISCOS E MEDIDAS DE SEGURANÇA</b>	<b>9</b>
7.1 Regras gerais de segurança . . . . .	10
7.2 Partida da Máquina . . . . .	11
7.3 Deslocamentos das unidades . . . . .	11
7.4 Limpeza de clichês . . . . .	11
7.5 Limpeza e manutenção . . . . .	12
<b>8 DESCRIÇÃO DAS TELAS</b>	<b>13</b>
8.1 Ajuda tela principal . . . . .	13
8.1.1 Gráficos de velocidade e produção . . . . .	14
8.1.2 Informações sobre as impressoras . . . . .	15
8.1.3 Ultimo pedido sem informação . . . . .	16
8.1.4 Ultimo pedido . . . . .	17
8.1.5 Pedido atual sem informação . . . . .	18
8.2 Tela comandos de máquina . . . . .	19
8.2.1 Acesso rápido à velocidade da máquina . . . . .	20
8.2.2 Liga máquina . . . . .	21
8.2.3 Ponto zero geral . . . . .	22
8.2.4 Habilita máquina . . . . .	23
8.2.5 Habilita vácuo transporte . . . . .	24
8.2.6 Habilita skip feed . . . . .	25
8.2.7 Liga controle de embuchamento . . . . .	26
8.3 Segunda tela comandos de máquina . . . . .	27

8.3.1	Reseta a contagem de chapas de pedidos . . . . .	28
8.4	Tela comando alimentação . . . . .	29
8.4.1	Configuração de alimentação de caixas modo manual . . . . .	30
8.4.2	Configuração de alimentação de caixas modo automático . . . . .	31
8.4.3	Habilita vácuo alimentação . . . . .	32
8.4.4	Executa ponto zero lançador de caixas . . . . .	33
8.4.5	Habilita alimentação de chapas . . . . .	34
8.4.6	Habilita barra eletrostática . . . . .	35
8.5	Tela comando impressoras . . . . .	36
8.5.1	Visualização cor impressora . . . . .	37
8.5.2	Visualização se a aproximação do anilox está bloqueada . . . . .	38
8.5.3	Visualização vácuo habilitado . . . . .	39
8.5.4	Visualização giro anilox habilitado . . . . .	40
8.5.5	Visualização lavagem de tinta habilitada . . . . .	41
8.5.6	Atalho para tela da impressora . . . . .	42
8.6	Tela comando impressora . . . . .	43
8.6.1	Executa lavagem de tinta . . . . .	44
8.6.2	Habilita giro anilox . . . . .	45
8.6.3	Executa ponto zero . . . . .	46
8.6.4	Liga bomba de tinta . . . . .	47
8.6.5	Desabilita impressora . . . . .	48
8.7	Tela comando slotter . . . . .	49
8.7.1	Encaixe das facas traseiras . . . . .	50
8.7.2	Executa ponto zero da unidade . . . . .	51
8.7.3	Executa ponto zero axial . . . . .	52
8.7.4	Encaixe das facas dianteiras . . . . .	53
8.8	Tela comando slotter . . . . .	54
8.8.1	Ajuste pressão porta manta . . . . .	55
8.8.2	Executa ponto zero . . . . .	56
8.8.3	Habilita transporte de refile . . . . .	57
8.8.4	Trava perfuradora . . . . .	58
8.9	Tela comando dobra . . . . .	59
8.9.1	Ajuste pressão porta manta . . . . .	60
8.9.2	JOG . . . . .	61
8.9.3	Habilita extrator de refile . . . . .	62
8.9.4	Executa ponto zero . . . . .	63
8.9.5	Habilita ventilador . . . . .	64
8.9.6	Habilita lavagem do coleiro . . . . .	65
8.9.7	Habilita coleiro . . . . .	66
8.10	Tela comando contagem . . . . .	67
8.10.1	Menu JOG eixos . . . . .	68
8.10.2	Habilita ventilador soprador . . . . .	69
8.10.3	Habilita modo embuchamento . . . . .	70
8.10.4	Movimento inicial dos eixos . . . . .	71

8.10.5 Avança TRP 1 e 2 . . . . .	72
8.10.6 Descarta pilha . . . . .	73
8.10.7 Avança TRP 2 superior . . . . .	74
8.11 Segunda tela comando contagem . . . . .	75
8.11.1 Desloca unidade para dentro . . . . .	76
8.11.2 Desloca unidade para fora . . . . .	77
8.11.3 Executa ponto zero . . . . .	78
8.11.4 Separa pilha . . . . .	79
8.11.5 JOG . . . . .	80
8.12 Tela ajustes alimentação . . . . .	81
8.12.1 ??? . . . . .	82
8.12.2 ??? . . . . .	83
8.13 Tela ajustes impressoras . . . . .	84
8.13.1 ??? . . . . .	85
8.13.2 ??? . . . . .	86
8.13.3 ??? . . . . .	87
8.13.4 ??? . . . . .	88
8.13.5 ??? . . . . .	89
8.13.6 ??? . . . . .	90
8.13.7 ??? . . . . .	91
8.13.8 ??? . . . . .	92
8.14 Tela ajustes impressoras . . . . .	93
8.14.1 ??? . . . . .	94
8.14.2 ??? . . . . .	95
8.14.3 ??? . . . . .	96
8.14.4 ??? . . . . .	97
8.15 Tela ajustes slotter . . . . .	98
8.15.1 ??? . . . . .	99
8.15.2 ??? . . . . .	100
8.15.3 ??? . . . . .	101
8.15.4 ??? . . . . .	102
8.15.5 ??? . . . . .	103
8.15.6 ??? . . . . .	104
8.16 Tela ajustes slotter . . . . .	105
8.16.1 ??? . . . . .	106
8.16.2 ??? . . . . .	107
8.16.3 ??? . . . . .	108
8.16.4 ??? . . . . .	109
8.16.5 ??? . . . . .	110
8.17 Tela ajustes perfuradora . . . . .	111
8.17.1 ??? . . . . .	112
8.17.2 ??? . . . . .	113
8.17.3 ??? . . . . .	114
8.17.4 ??? . . . . .	115

8.17.5 ??? . . . . .	116
8.18 Tela ajustes dobra . . . . .	117
8.18.1 ??? . . . . .	118
8.18.2 ??? . . . . .	119
8.18.3 ??? . . . . .	120
8.18.4 ??? . . . . .	121
8.18.5 ??? . . . . .	122
8.19 Segunda tela ajustes dobra . . . . .	123
8.19.1 ??? . . . . .	124
8.19.2 ??? . . . . .	125
8.19.3 ??? . . . . .	126
8.19.4 ??? . . . . .	127
8.20 Tela ajustes dobra . . . . .	128
8.20.1 ??? . . . . .	129
8.20.2 ??? . . . . .	130
8.20.3 ??? . . . . .	131
8.20.4 ??? . . . . .	132
8.20.5 ??? . . . . .	133
8.20.6 ??? . . . . .	134
8.21 Tela ajustes dobra . . . . .	135
8.21.1 ??? . . . . .	136
8.21.2 ??? . . . . .	137
8.21.3 ??? . . . . .	138
8.21.4 ??? . . . . .	139
8.21.5 ??? . . . . .	140
8.21.6 ??? . . . . .	141
8.22 Configurações do ecrã . . . . .	142
8.22.1 ??? . . . . .	143
8.22.2 ??? . . . . .	144
8.22.3 ??? . . . . .	145
8.22.4 ??? . . . . .	146
8.22.5 ??? . . . . .	147
8.23 Visualização dos pedidos . . . . .	148
8.23.1 ??? . . . . .	149
8.23.2 ??? . . . . .	150
8.23.3 ??? . . . . .	151
8.24 Carregando pedido . . . . .	152
8.24.1 ??? . . . . .	153
8.24.2 ??? . . . . .	154
8.24.3 ??? . . . . .	155
8.25 Novo pedido página 1 . . . . .	156
8.25.1 ??? . . . . .	157
8.25.2 ??? . . . . .	158
8.25.3 ??? . . . . .	159

8.25.4 ??? . . . . .	160
8.25.5 ??? . . . . .	161
8.26 Novo pedido página 2 . . . . .	162
8.26.1 ??? . . . . .	163
8.26.2 ??? . . . . .	164
8.26.3 ??? . . . . .	165
8.26.4 ??? . . . . .	166
8.26.5 ??? . . . . .	167
8.26.6 ??? . . . . .	168



# MANUAL DE OPERAÇÃO

*TOM-IPSDC*

## 1 INFORMAÇÕES DO FABRICANTE

TOMASONI INDÚSTRIA DE MÁQUINAS LTDA.  
Rua Wanda dos Santos Mullmann 1604 - Estância Pinhais.  
Pinhais - Paraná - Brasil - CEP 83.323-123.  
CNPJ: 01.956.679/0001-50.  
CREA: ????????????????????????

## 2 INFORMAÇÕES DO FABRICANTE

TOMASONI INDÚSTRIA DE MÁQUINAS LTDA.  
Rua Wanda dos Santos Mullmann 1604 - Estância Pinhais.  
Pinhais - Paraná - Brasil - CEP 83.323-123.  
CNPJ: 01.956.679/0001-50.  
Inscrição Estadual: 901.35640-83  
Telefone: +55 (41) 3667-2063  
Fax: +55 (41) 3667-2044  
[www.tomasoni.ind.br](http://www.tomasoni.ind.br)  
Ramo de Atividade: Fabricação de Máquinas e Equipamentos para Indústria de Celulose, Papel, Papelão e Artefatos.

### **3 INFORMAÇÕES DA MÁQUINA**

IMPRESSORA FLEXO FOLDER GLUER . DESIGNAÇÃO: TOM-IPSDC. VARIANTE: 1900.

Capacidade de Produção: 150 caixas por minuto para menor caixa (chapa).

Chapa Mínima: ???mm / Chapa Máxima: ???mm.

Nota: conforme aumento do tamanho da caixa (chapa) diminui velocidade de produção.

Velocidade máxima para maior chapa = ??? caixas por minuto.

Inscrição Estadual: 901.35640-83

Telefone: +55 (41) 3667-2063

Fax: +55 (41) 3667-2044

[www.tomasoni.ind.br](http://www.tomasoni.ind.br)

Ramo de Atividade: Fabricação de Máquinas e Equipamentos para Indústria de Celulose, Papel, Papelão e Artefatos.

### **4 INFORMAÇÕES DA MÁQUINA**

IMPRESSORA FLEXO FOLDER GLUER . DESIGNAÇÃO: TOM-IPSDC. VARIANTE: 1900.

Capacidade de Produção: 150 caixas por minuto para menor caixa (chapa).

Chapa Mínima: ???mm / Chapa Máxima: ???mm.

Nota: conforme aumento do tamanho da caixa (chapa) diminui velocidade de produção.

Velocidade máxima para maior chapa = ??? caixas por minuto.



## MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

### 5 NORMAS APLICADAS NA MANUFATURA DA MÁQUINA

- NR-10 - Segurança em Instalações e Serviços em Eletricidade.
- NR-12 - Segurança no Trabalho em Máquinas e Equipamentos.
- ABNT/CB-03 - Eletricidade.
- ABNT/CB-04 - Máquinas e Equipamentos Mecânicos.
- NBR-5410 - Instalações Elétricas de Baixa Tensão.

Nossos equipamentos atendem as normas de BPF (boas práticas de fabricação), reforçando a nossa qualidade no segmento. Trabalhamos com ética, responsabilidade, comprometimento e com muito respeito para com os nossos clientes.

### 6 DESCRIÇÃO DETALHADA DA MÁQUINA E OU EQUIPAMENTO

- 1 - Unidade Alimentação;
- 3 - Unidades Impressoras;
- 1 - Unidade Slotter;
- 1 - Unidade Perfuradora;
- 1 - Unidade Dobra;
- 1 - Unidade Contagem.

Projetos Elétricos: cada unidade possui projeto elétrico representando os esquema de potência, controle e esquemático das funções de segurança. Os projetos são entregues juntamente com os manuais de operação, manutenção e peças de reposição.

Definição da utilização prevista para a Máquina: Máquina destinada à Produção de Caixas de Papelão tipo Maleta com possibilidade de furos e ou recortes.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 7 DESCRIÇÃO DETALHADA DA EXPOSIÇÃO À RISCOS E MEDIDAS DE SEGURANÇA

A Máquina é composta por uma série de seguranças às peças móveis, desde sensores, proteções, etc, que nunca devem ser bloqueados ou retirados da máquina, total ou parcialmente. As fontes de energia (energia elétrica, ar comprimido, etc) somente deverão ser acessadas por pessoal de manutenção, com devido bloqueio e sinalização. **VEJA OS PROCEDIMENTOS ESPECÍFICOS DA SUA EMPRESA.**

Os riscos apresentados durante a operação e ou manutenção do equipamento são:

- Riscos de Acidentes: Deslocamento das unidades, substituição de clichês, abertura e fechamento do tanque de cola pressurizado (quando houver), ajustes em geral da máquina;
- Riscos Ergonômicos: LER ao Alimentar máquina com chapas de papelão, reposição de tintas e cola;
- Riscos Físicos: Ruído;
- Riscos Químicos: Tinta, cola e poeira do papelão (devido aos cortes efetuados no papelão durante produção). Graxa e óleos específicos para lubrificação da máquina (pessoal de manutenção);
- Riscos Biológicos: Não evidenciados;

Para evitar o risco a choques elétricos e a movimentos mecânicos dos acionamentos, todos os painéis e carenagens da máquina possuem chaves, que são entregues aos pessoal de manutenção no momento do treinamento; Todo o pessoal envolvido em operação e manutenção da Máquina deve estar devidamente capacitado técnicamente e ter recebido treinamento específico, comprovado via certificado, fornecido pela Tomasoni no momento do treinamento e entrega da máquina; Pessoas alheias a operação e a manutenção que nunca receberam treinamento específicos devem ser impedidas de realizar estas tarefas, por desconhecerem o funcionamento e os riscos de cada função; **Para a diminuição à níveis aceitáveis e ou total exclusão dos riscos acima citados, são recomendadas a utilização de EPI's em todas as etapas de operação e manutenção, e seguir as orientações contidos no PPRA E PCSMO da Empresa à qual a máquina foi instalada;**

Para operação e ou manutenção, abertura e fechamento para abastecimento do tanque de cola (quando houver) temos uma etiqueta com os procedimentos para realizar esta tarefa de forma segura. Esta etiqueta está instalada próxima do tanque de cola; Os usuários da máquina (operação e manutenção) nunca devem se colocar em posição de risco, subindo na máquina ou entrando e permanecendo em partes com movimento; Os usuários da máquina (operação e manutenção) nunca devem obstruir as saídas de ar dos ventiladores de vácuo, tampouco excluir proteções que podem dar livre acesso a partes que contenham movimentos durante o seu processo produtivo; Os usuários da máquina (manutenção) nunca devem iniciar seus trabalhos antes de bloquear e identificar o bloqueio de todas as fontes de energia, a fim de impedir acionamentos involuntários; **A Tomasoni indústria de Máquinas Ltda indica que a periodicidade para verificações de funcionamento adequado, inspeções e manutenções dos sistemas de segurança da máquina não deve ultrapassar a marca de 30 dias;** Em situação de Emergência, primeiramente deve ocorrer a parada total do equipamento. Após devem ser extinguidas ou bloqueadas e identificadas as fontes de energia. Verificar o envolvimento humano ou não na situação de emergência, tomar as providências. Verificar o defeito ou problema ocorrido na máquina. Resolver todas as avarias por menor que sejam, tornando a máquina segura para reinício de operação e produção; As Máquinas Tomasoni possuem vida útil estimada em 15 anos, desde que sejam verificadas as funcionalidades de Operação, Produção, Manutenção e principalmente de Segurança aos indivíduos inseridos neste contexto. **IMPORTANTE: As normas de segurança (NR12, NR10, etc) foram criadas com o objetivo de garantir a segurança aos envolvidos no processo de Operação e Manutenção, bem como aumentar a produtividade.**



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

As Máquinas Tomasoni foram projetadas para oferecer MÁXIMA SEGURANÇA aos envolvidos nos processos de Projeto, Fabricação, Operação e Manutenção, DESDE QUE SEGUIDAS TODAS AS NORMAS E ORIENTAÇÕES CONTIDAS NESTE MANUAL. Somente estão aptas a operar e ou auxiliar na operação e ou realizar manutenções na máquina os colaboradores devidamente treinados e certificados. Todos não inclusos nesta estão sujeitos a riscos desconhecidos, que podem levar ao indivíduo sofrer acidentes. Alterações modificando originalidade da máquina em qualquer aspecto, funcional ou de segurança, leva a perda de garantia do equipamento. A não observância de qualquer norma e ou orientação de segurança podem causar acidentes, nas diversas escalas de gravidade. Os envolvidos em casos de acidentes poderão vir a responder em juízo, civil e criminalmente conforme previsto em lei, podendo acarretar em punições e perda de direitos.

## 7.1 Regras gerais de segurança

As Impressoras Tomasoni foram projetadas para operações seguras. O ajuste da máquina é motorizado e totalmente controlado através do painel ihm (interface homem-máquina) e botões instalados no lado operacional da máquina.

A fim de evitar acidentes, todos que trabalham na máquina devem estar capacitados. Além do conhecimento, há algumas regras gerais de segurança que devem ser seguidas. Esta parte do manual conterá estas regras:

- Utilizar sempre epi's recomendados no PPRA e PCMSO da empresa para qualquer tipo de operação ou manutenção na máquina;
- Complementando a utilização dos epi's fornecidos pela empresa, os funcionários não devem utilizar qualquer tipo de adorno (relógio, anel, pulseiras, correntes, brincos, etc) e também se tiver cabelos compridos amarrá-los de maneira adequada para não causar riscos. Utilizar uniforme adequado, tomar cuidado com jalecos de manga longa, etc;
- Manutenções elétricas e ou mecânicas somente podem ser realizadas por pessoal capacitado tecnicamente, autorizado pela empresa e que tenha recebido treinamento específico, segundo NR12;
- Tenha todas as avarias da máquina sempre resolvidas, não importando o nível da avaria ou problema que a máquina esteja apresentando;
- Nunca abra as portas dos painéis elétricos. Somente pessoal habilitado pode ter acesso a esta área;
- Nunca tente remover ou bloquear ou jumpear qualquer dispositivo de segurança na máquina;
- Nunca tente limpar um embuchamento de caixas enquanto a máquina estiver em funcionamento;
- A máquina não deve receber intervenções de manutenção durante o seu funcionamento. O recomendado é desenergizar os painéis e utilizar dispositivos de segurança (cadeado e etiqueta identificadora de intervenção) na chave geral, impedido o religamento inadequado;
- Nunca tente remover proteções ou carenagens com a máquina em funcionamento;
- Nunca tente subir sobre qualquer parte da máquina com a máquina em funcionamento;
- Nunca tente obstruir a saída de ar dos ventiladores/exaustores com peças, mãos, braços ou qualquer membro com a máquina em funcionamento;
- Nunca utilize ar comprimido da máquina para limpeza corporal ou do uniforme;
- Nunca toque em partes móveis com a máquina em funcionamento (lançador de caixas, rolos, esteiras, elevador, lança do separador de pacotes, etc);
- Nunca entre em partes móveis com a máquina em funcionamento (sobre ou embaixo do elevador, esteiras de refile, lança do separador de pacotes, etc);
- Respeitar as placas de sinalização e advertência instaladas em diversas partes da máquina e dos painéis elétricos;



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 7.2 Partida da Máquina

A partida da máquina deve ser feita com muito cuidado. Relacionamos abaixo alguns exemplos a seguir:

- Assegure-se que ninguém esteja trabalhando na máquina antes de dar a partida;
- Não permita que pessoas alheias (que não receberam treinamento e certificado) a operação fique em contato com a máquina durante a partida e o funcionamento;
- Verifique todas as tampas e proteções estejam fechadas adequadamente e que os painéis elétricos estejam fechados;
- Os membros da equipe devem estar em posição de maneira a supervisionar toda a máquina antes da partida;
- Seguindo as regras acima podemos dar a partida na máquina com segurança;

## 7.3 Deslocamentos das unidades

Ao deslocar as unidades impressoras, perfuradora e unidade de contagem, é importante seguir alguns cuidados de segurança para evitar danos à máquina e ferimentos aos operadores:

- A máquina possui alarme audiovisual para deslocamento das unidades (abertura e fechamento da máquina);
- Para habilitar o funcionamento do sistema de deslocamento das unidades é necessário que a máquina esteja parada;
- Deve ser acionado o botão de comando do deslocamento que está situada nas Respectivas Unidades conforme necessidade;
- Verificar entre as unidades se não existem pessoas, peças, etc, em seu interior ou em frente antes de qualquer deslocamento das unidades;
- Nunca faça deslocamentos das unidades manualmente, ou seja, empurrando as unidades. O sistema de segurança não foi projetado para travar a máquina nestas situações;

## 7.4 Limpeza de clichês

Para garantir a segurança, é crucial seguir algumas precauções ao limpar os clichês:

- Utilizar os procedimentos de segurança para desabilitar as unidades para ter acesso interno para troca de clichês nas impressoras e forma na unidade perfuradora;
- Ao substituir os clichês, formas ou mantas, não apoiar-se nos rolos, preferencialmente deve ser utilizadas as duas mãos para executar esta tarefa e utilizar os pedais/botões para movimentar os rolos para frente ou para traz conforme necessidade;
- Para efetuar limpeza dos clichês, não apoiar-se nos rolos, preferencialmente devem ser utilizadas as duas mãos para executar esta tarefa e utilizar os pedais/botões para movimentar os rolos para frente ou para traz conforme necessidade;



## MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

### 7.5 Limpeza e manutenção

A limpeza e manutenção regular do equipamento é crucial para garantir sua eficiência e prolongar sua vida útil. É importante seguir as instruções de limpeza e manutenção e realizar essas tarefas com cuidado e precaução:

- Durante a limpeza e manutenção a máquina normalmente deve ser travada o acionamento por meio da chave de emergência. Se necessário for adentrar em pontos de alto risco (embaixo ou sobre o elevador, em frente as lanças de separação de caixas, etc) o recomendado é desenergizar os painéis para evitar movimentos indesejados na máquina que podem provocar acidentes;
- Se os ajustes elétricos da máquina são usados, deve-se tomar precauções especiais como por exemplo uma pessoa ficar responsável a supervisionar e impedir a ação de outra pessoa a uma operação perigosa;
- Após o término da limpeza ou manutenção as tampas, proteções e carenagens devem ser colocadas em seus lugares;
- A manutenção regular da máquina deve incluir verificações dos dispositivos de segurança, sensores de segurança e chaves de emergência;
- Modificações que irão influenciar no funcionamento dos sistemas de segurança nunca devem ser feitas. As proteções, carenagens, etc, nunca devem ser eliminadas;



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8 DESCRIÇÃO DAS TELAS

Para permitir remover todos os botões de comando da máquina, foi levado muito a sério a facilidade de navegação entre as telas. No canto superior direito encontramos um pequeno menu contendo o botão de salvar que quando pressionado grava o ajuste atual da máquina na receita carregada. A sua esquerda se encontra o botão de acesso a tela de velocidade. O botão de alarmes no canto inferior direito leva a sua respectiva tela e quando está piscando na cor alaranjada significa que tem um alarme ativo. Exceto o botão ajuda, descreverei os próximos futuramente, ao clicar em ajuda será descrito as funções da tela ativa, como mostrado nas próximas imagens.

### 8.1 Ajuda tela principal

A tela principal contém informações do pedido atual e dos últimos pedidos rodados. Também possui informações de quais impressoras estão habilitadas e que cor está configurada.

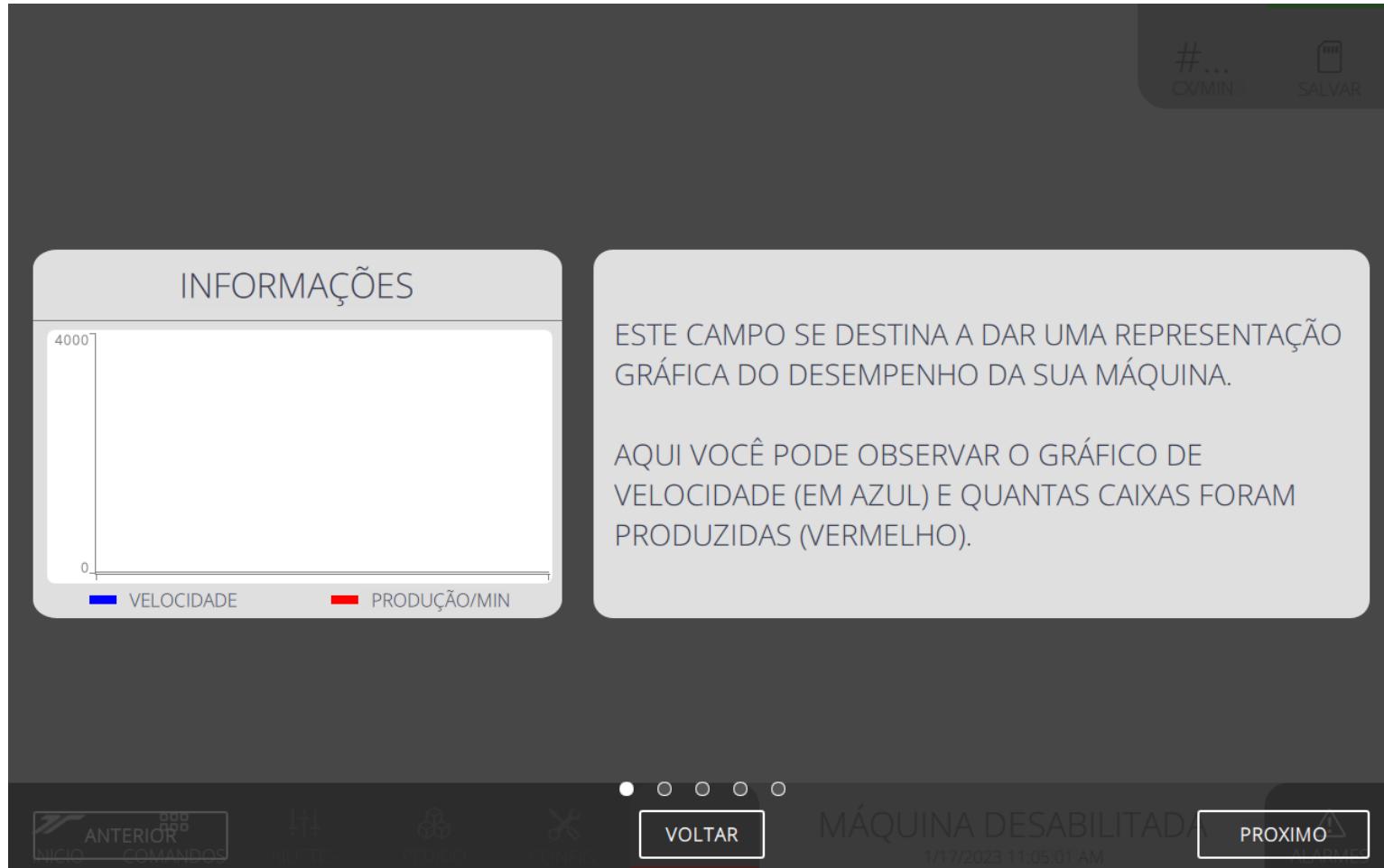




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.1.1 Gráficos de velocidade e produção

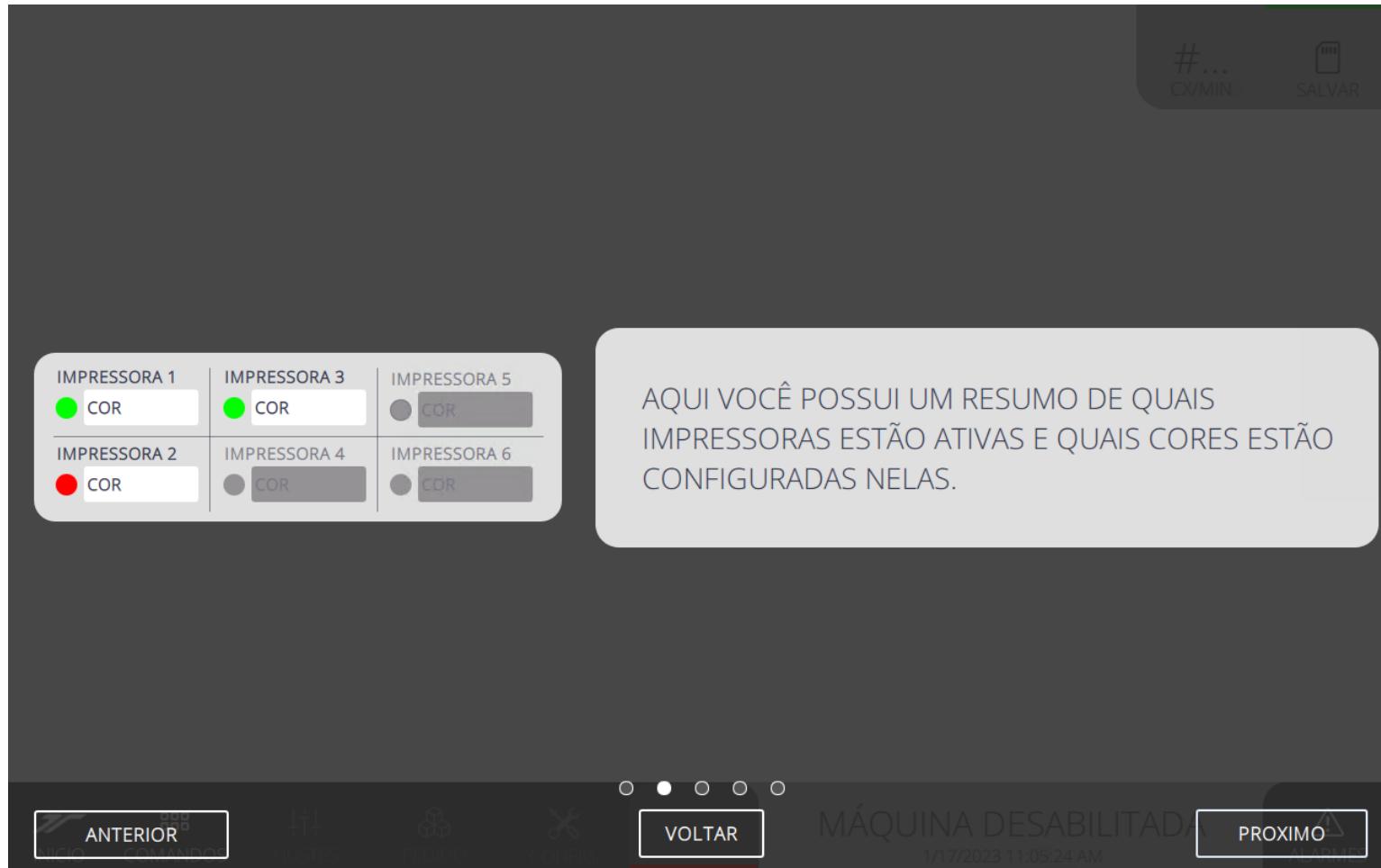




# MANUAL DE OPERAÇÃO

## TOM-IPSDC

### 8.1.2 Informações sobre as impressoras





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.1.3 Último pedido sem informação

The screenshot shows a software interface with a dark background. At the top right, there are buttons for '#...', 'CX/MIN', and 'SALVAR'. Below this is a large white rectangular area divided into two sections. The left section is titled 'ULTIMOS PEDIDOS' and contains a table with four columns: 'REFERÊNCIA', 'NOME', 'PEDIDO (CX)', and 'PRODUÇÃO TOTAL (CX)'. All five rows in the table show the text 'NENHUM PEDIDO ANTERIOR AQUI'. The right section contains two paragraphs of text: 'ESTE É O RESUMO DOS PEDIDOS RODADOS NA SUA TOMASONI.' and 'NA INICIALIZAÇÃO DO EQUIPAMENTO POR PADRÃO ESTES CAMPOS VÃO APARECER DESTA FORMA.' At the bottom, there are navigation buttons for 'ANTERIOR' and 'PRÓXIMO', along with other icons and a 'VOLTAR' button. The bottom right corner displays the text 'MÁQUINA DESABILITADA' and the date '1/17/2023 11:05:40 AM'.

REFERÊNCIA	NOME	PEDIDO (CX)	PRODUÇÃO TOTAL (CX)
NENHUM PEDIDO ANTERIOR AQUI			
NENHUM PEDIDO ANTERIOR AQUI			
NENHUM PEDIDO ANTERIOR AQUI			
NENHUM PEDIDO ANTERIOR AQUI			
NENHUM PEDIDO ANTERIOR AQUI			

ESTE É O RESUMO DOS PEDIDOS RODADOS NA SUA TOMASONI.

NA INICIALIZAÇÃO DO EQUIPAMENTO POR PADRÃO ESTES CAMPOS VÃO APARECER DESTA FORMA.

ANTERIOR

PRÓXIMO

VOLTAR

MÁQUINA DESABILITADA  
1/17/2023 11:05:40 AM



# MANUAL DE OPERAÇÃO

## TOM-IPSDC

### 8.1.4 Último pedido

The screenshot shows a software interface with a dark background. At the top right, there are buttons for '#...', 'CX/MIN', and 'SALVAR'. Below this is a large white rectangular area containing a table titled 'ULTIMOS PEDIDOS' (Last Orders). The table has four columns: 'REFERÊNCIA' (Reference), 'NOME' (Name), 'PEDIDO (CX)' (Order (Box)), and 'PRODUÇÃO TOTAL (CX)' (Total Production (Box)). The data in the table is as follows:

REFERÊNCIA	NOME	PEDIDO (CX)	PRODUÇÃO TOTAL (CX)
REF0005	CLIENTE 5	100000	100500
REF0004	CLIENTE 4	100000	90500
REF0003	CLIENTE 3	100000	100500
REF0002	CLIENTE 2	100000	100500
REF0001	CLIENTE 1	100000	100500

To the right of the table, a text box contains the following information:

CONFORME NOVOS PEDIDOS FOREM CONFIGURADOS NA IMPRESSORA, OS ANTERIORES VÃO APARECENDO NESTA LISTA. O CÍRCULO VERDE SIMBOLIZA QUANDO O TOTAL DE CAIXAS DO PEDIDO FOI CONCLUÍDO E O ALARANJADO O CONTRÁRIO.

At the bottom of the screen, there are several icons: 'ANTERIOR' (Previous), 'PROXIMO' (Next), 'MÁQUINA DESABILITADA' (Machine disabled), and a date and time stamp '1/17/2023 11:05:53 AM'. There are also five small circular icons above the 'VOLTAR' (Back) button.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.1.5 Pedido atual sem informação

The screenshot shows a software interface with a dark background. At the top right, there are buttons for '#...', 'CX/MIN', and 'SALVAR'. Below this, a large white box contains the heading 'PRODUÇÃO ATUAL' and a table with columns: REFERÊNCIA, NOME, PEDIDO (CX), and PRODUÇÃO TOTAL (CX). A message 'NENHUM PEDIDO CONFIGURADO' is displayed below the table. To the right of this box is a callout bubble with the text: 'AO INICIAR A MAQUINA O CAMPO DE PRODUÇÃO ATUAL VAI ESTAR DESTA FORMA'.

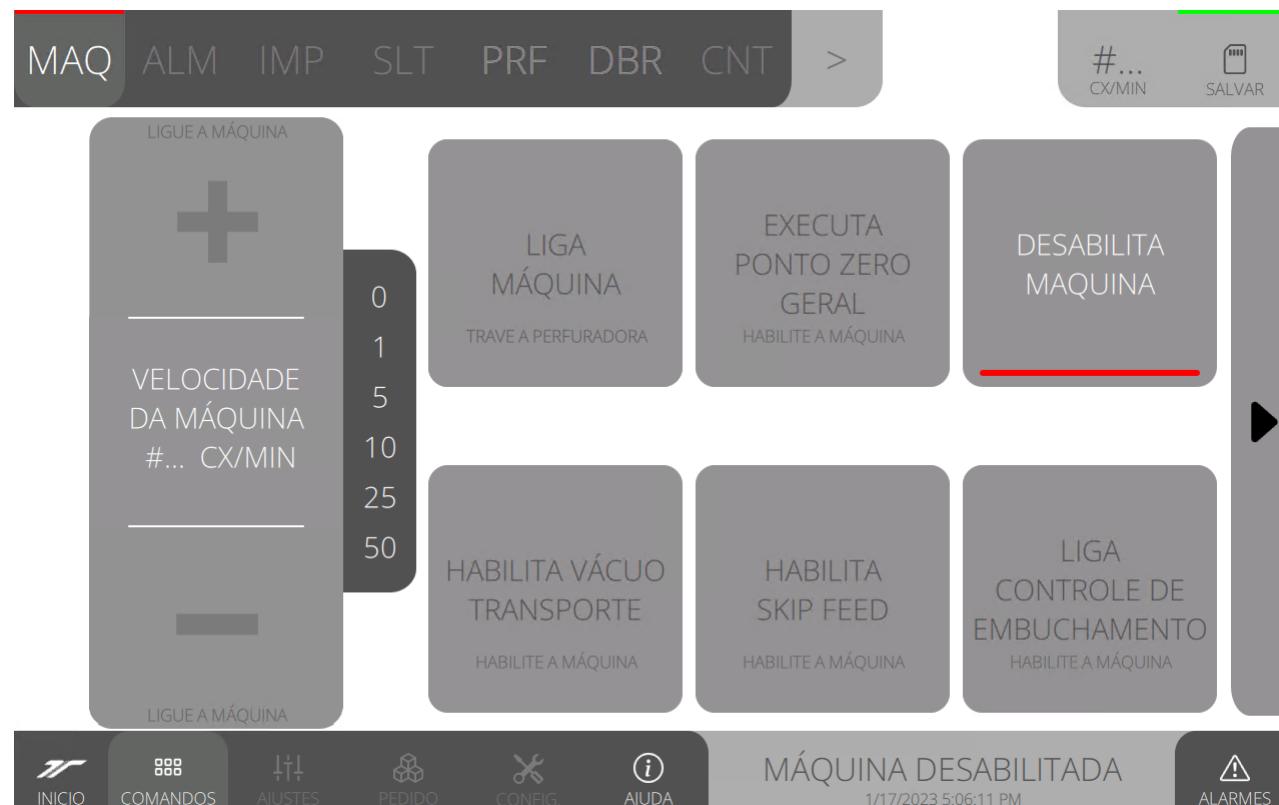
Below this section is another 'PRODUÇÃO ATUAL' box. This one contains a table with data: REF0006, CLIENTE 6, 100000, and 90500. The 'REFERÊNCIA' column has an orange circle icon. To the right of this box is a callout bubble with the text: 'APÓS CONFIGURAR O PEDIDO ELE SERÁ APRESENTADO DESTA FORMA. QUANDO O CÍRCULO MUDAR DE ALARANJADO PARA VERDE O PEDIDO FOI CONCLUÍDO.'

At the bottom of the interface, there are several icons: 'ANTERIOR', 'PROXIMO', 'MÁQUINA DESABILITADA' (with a timestamp '1/17/2023 11:06:12 AM'), and 'PROXIMO ALARME'.

## 8.2 Tela comandos de máquina

Para acessar esta tela da inicial basta clicar em comandos no menu inferior. Ao iniciar a máquina com exceção da tela de ajuda, alarmes e velocidade; esta é a única tela é possível acessar com a máquina desabilitada. Ao habilitar a máquina o menu de ajustes, pedido, configuração, a tela de comandos das outras unidades e próxima página de comandos de máquina ficam disponíveis.

O menu superior esquerdo leva a tela de comandos de cada uma das unidades, o botão ">" no menu superior esquerdo leva a tela de comandos da alimentação, o botão ">" no canto direito leva a segunda tela de comandos de máquina e o "ajustes" como não existe uma tela de ajuste de máquina leva a tela de ajustes da alimentação.

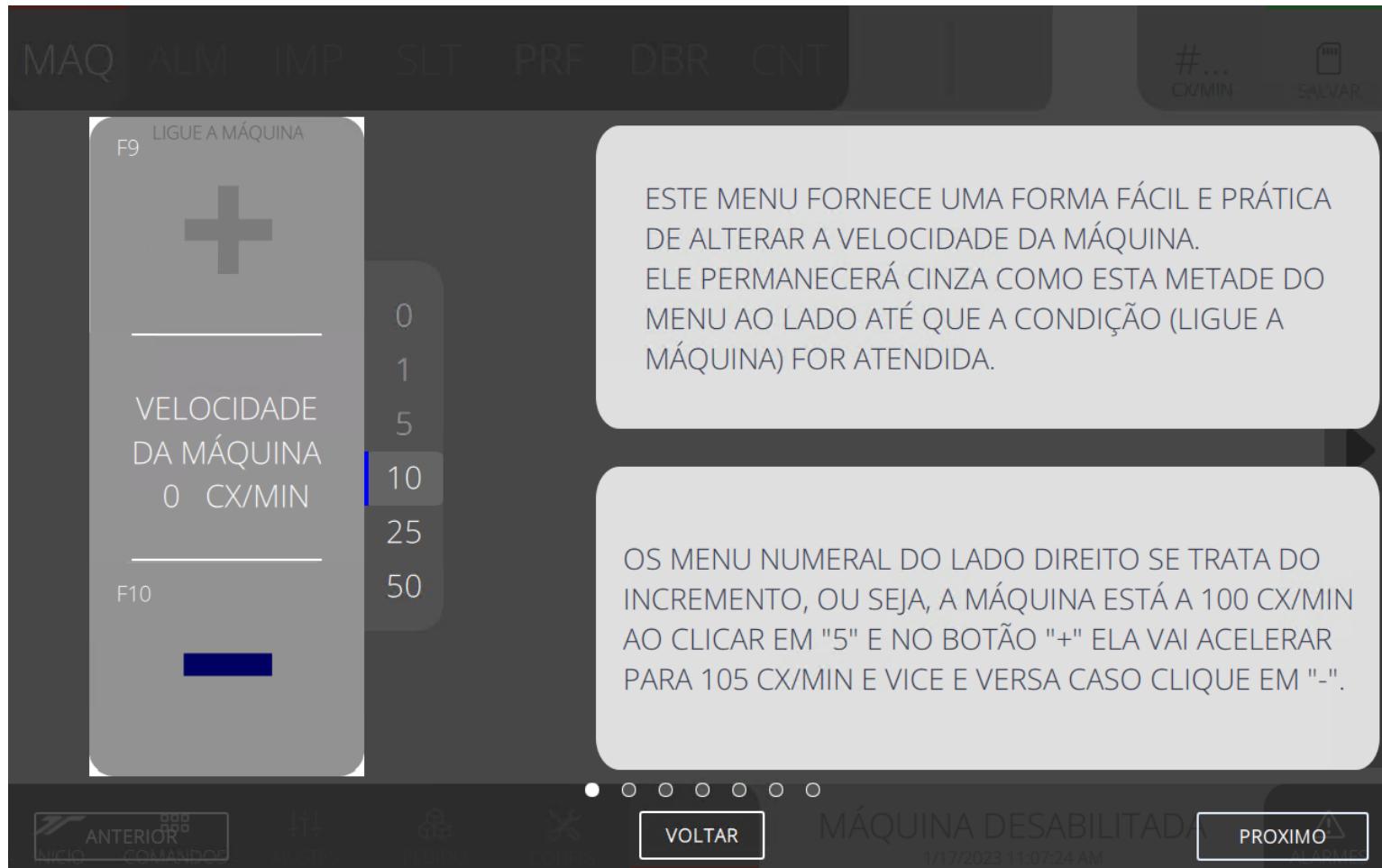




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.2.1 Acesso rápido à velocidade da máquina

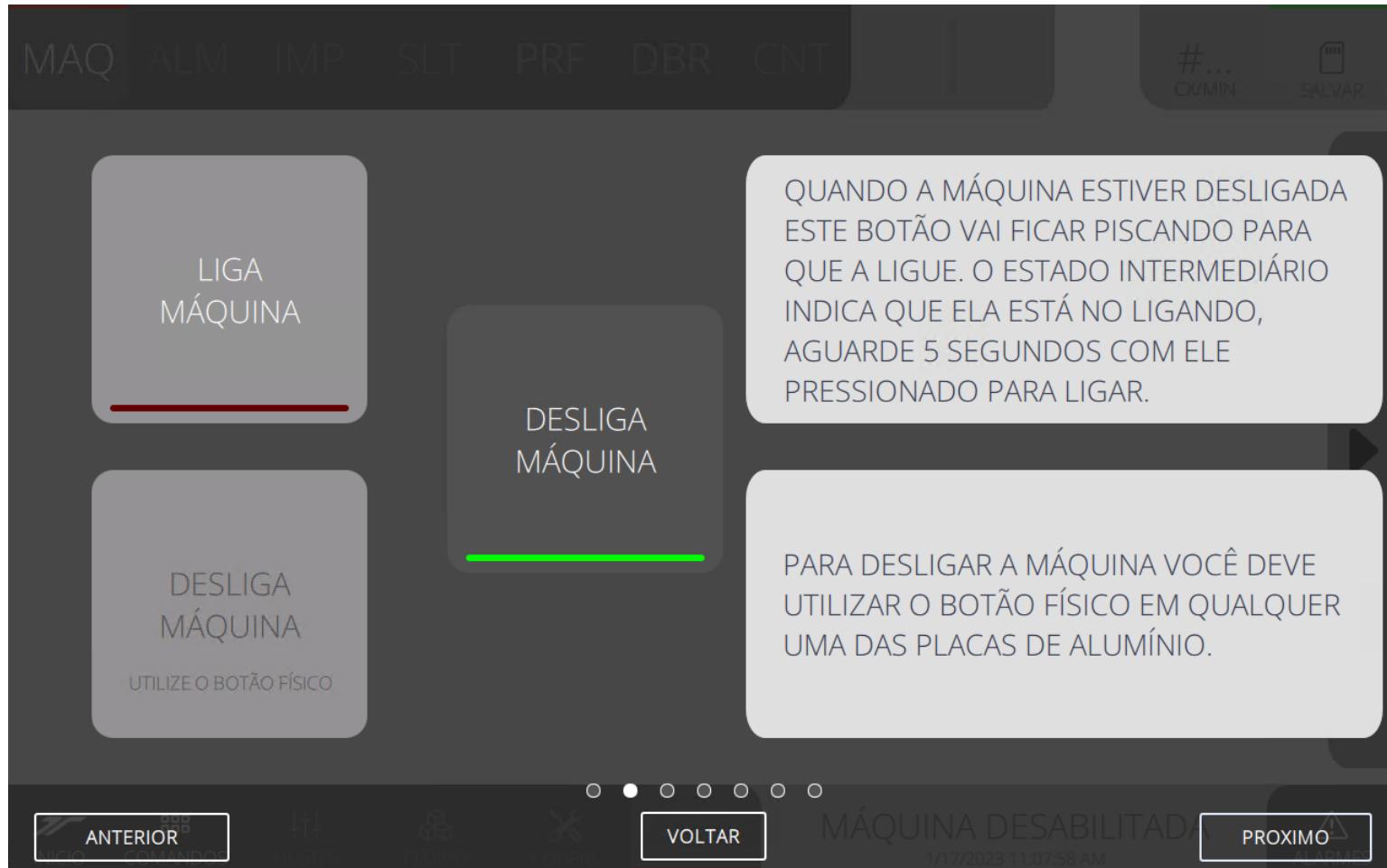




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.2.2 Liga máquina

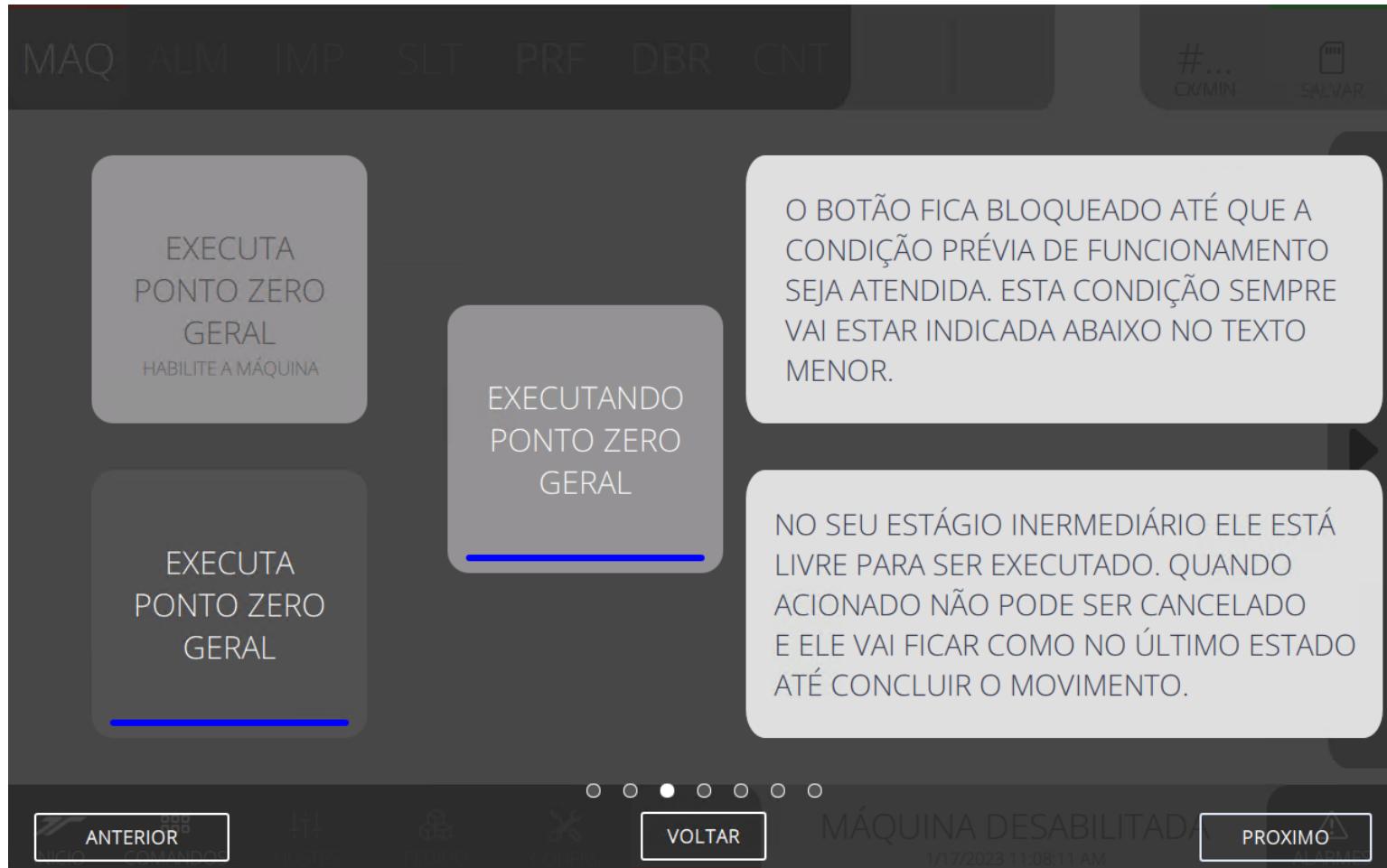




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.2.3 Ponto zero geral

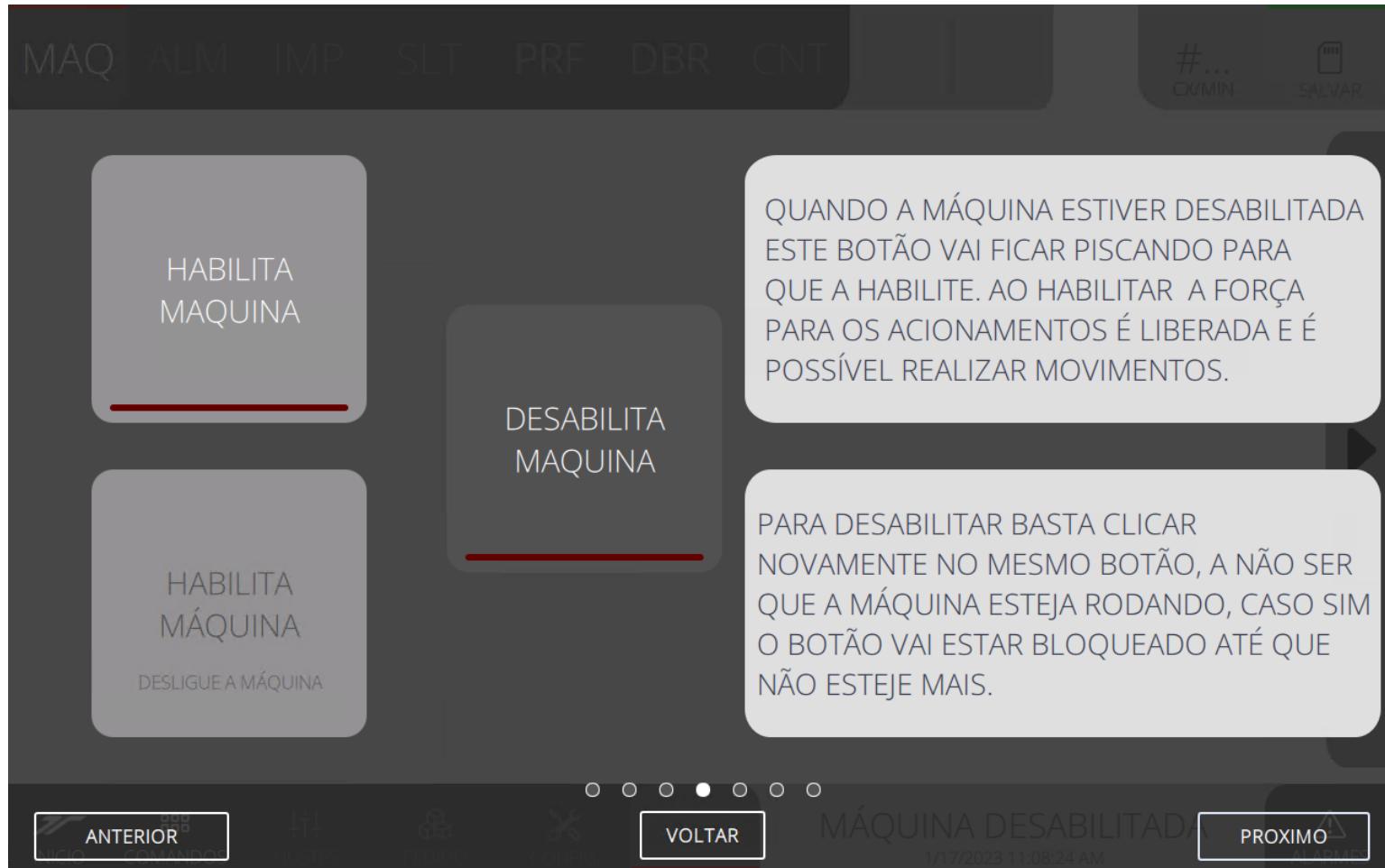




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.2.4 Habilita máquina



QUANDO A MÁQUINA ESTIVER DESABILITADA  
ESTE BOTÃO VAI FICAR PISCANDO PARA  
QUE A HABILITE. AO HABILITAR A FORÇA  
PARA OS ACIONAMENTOS É LIBERADA E É  
POSSÍVEL REALIZAR MOVIMENTOS.

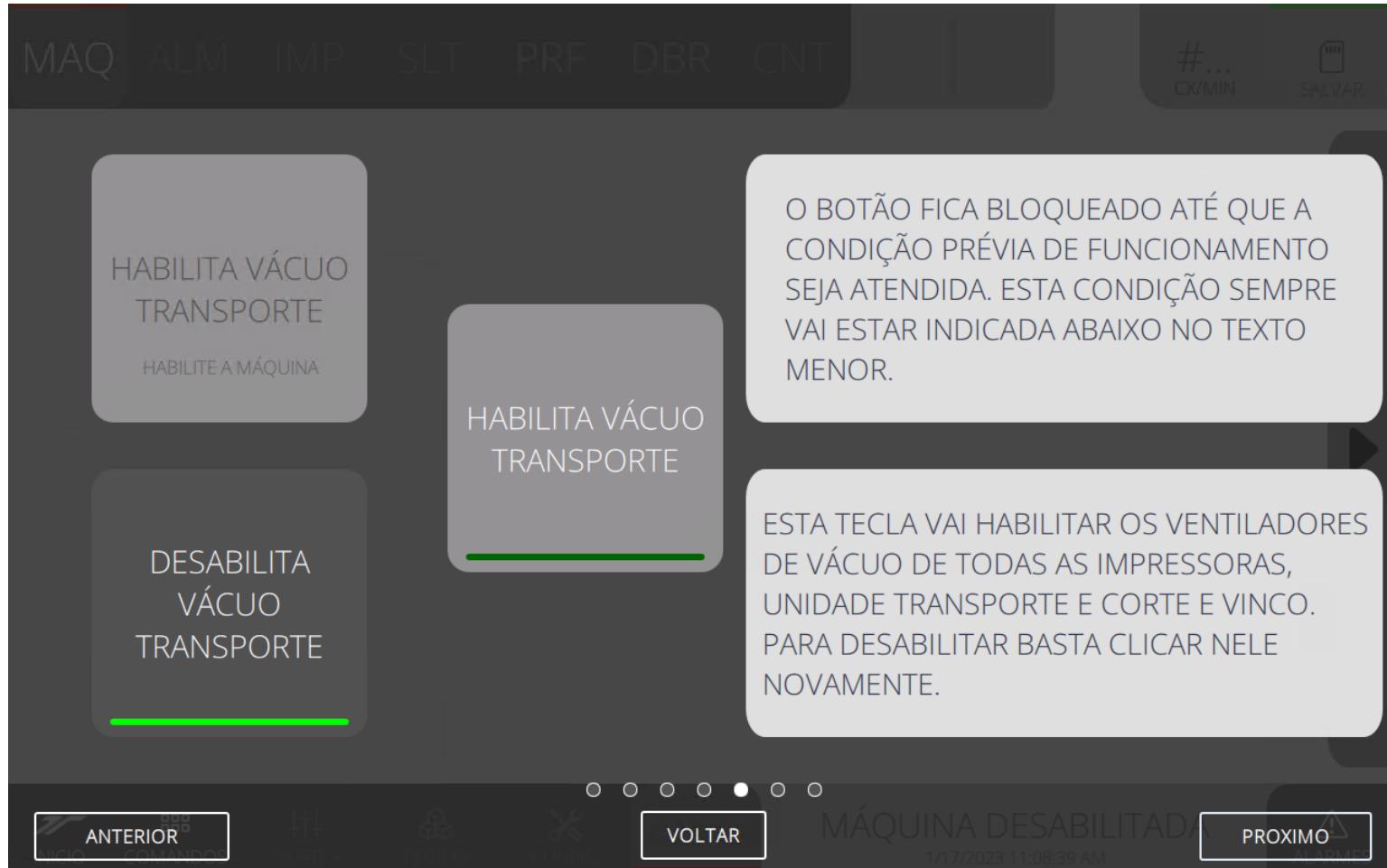
PARA DESABILITAR BASTA CLICAR  
NOVAMENTE NO MESMO BOTÃO, A NÃO SER  
QUE A MÁQUINA ESTEJA RODANDO, CASO SIM  
O BOTÃO VAI ESTAR BLOQUEADO ATÉ QUE  
NÃO ESTEJE MAIS.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.2.5 Habilita vácuo transporte

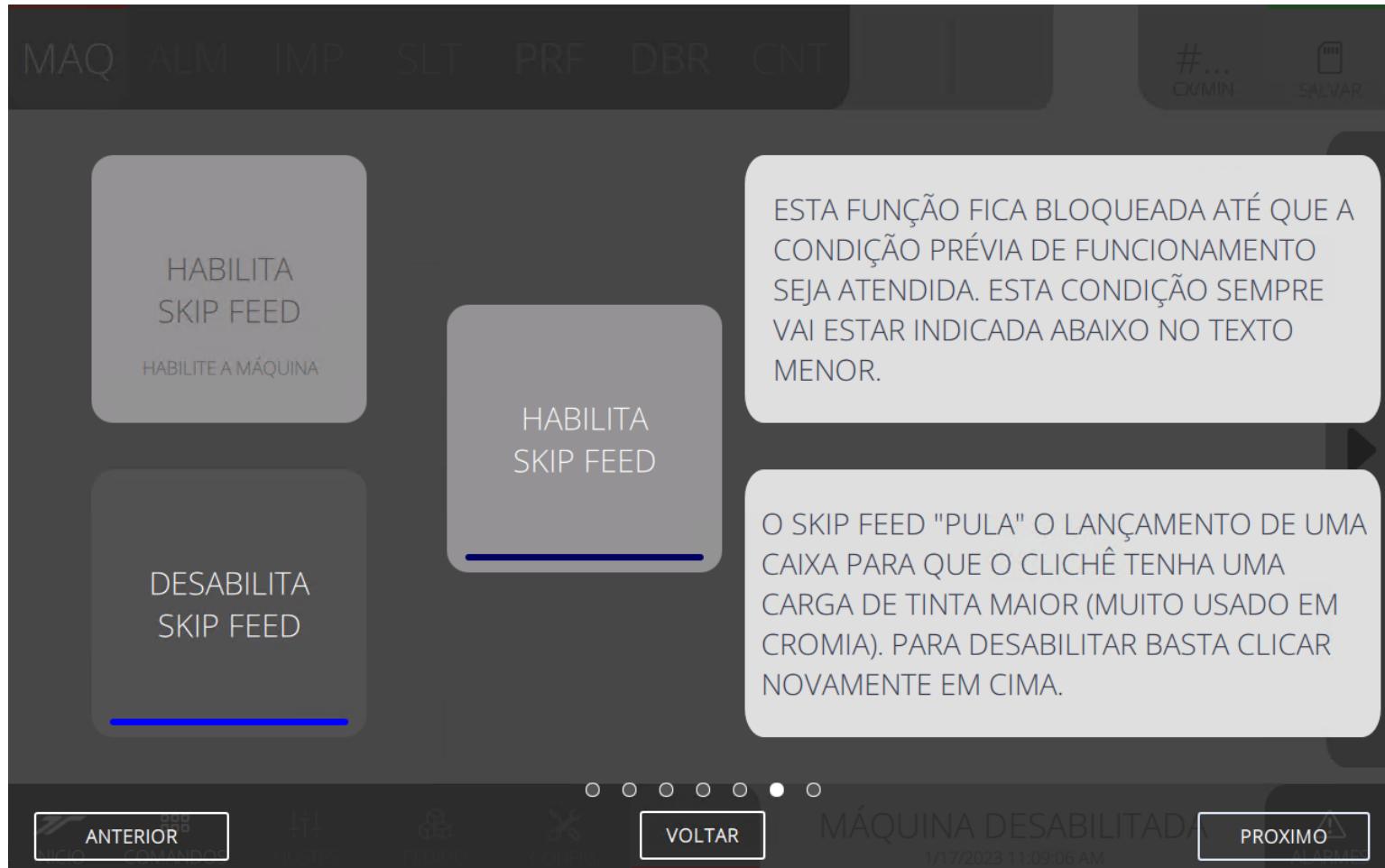




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.2.6 Habilita skip feed

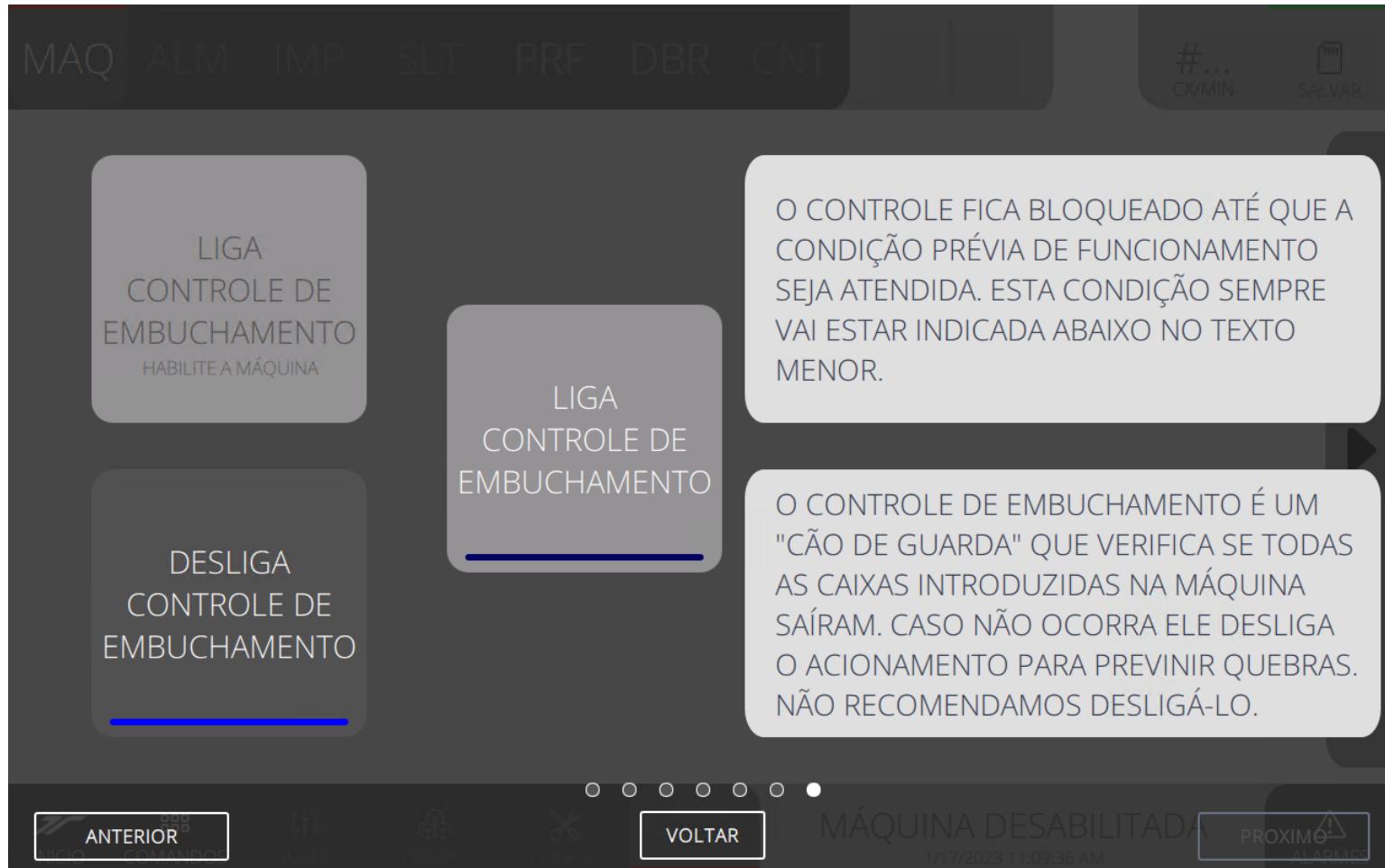




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.2.7 Liga controle de embuchamento





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.3 Segunda tela comandos de máquina

Esta tela é acessada pelo botão direito ">" na tela de comando de máquina. A lógica dos outros menus continua sendo a mesma da sua tela "pai" e para voltar a tela anterior basta clicar no botão esquerdo "<".

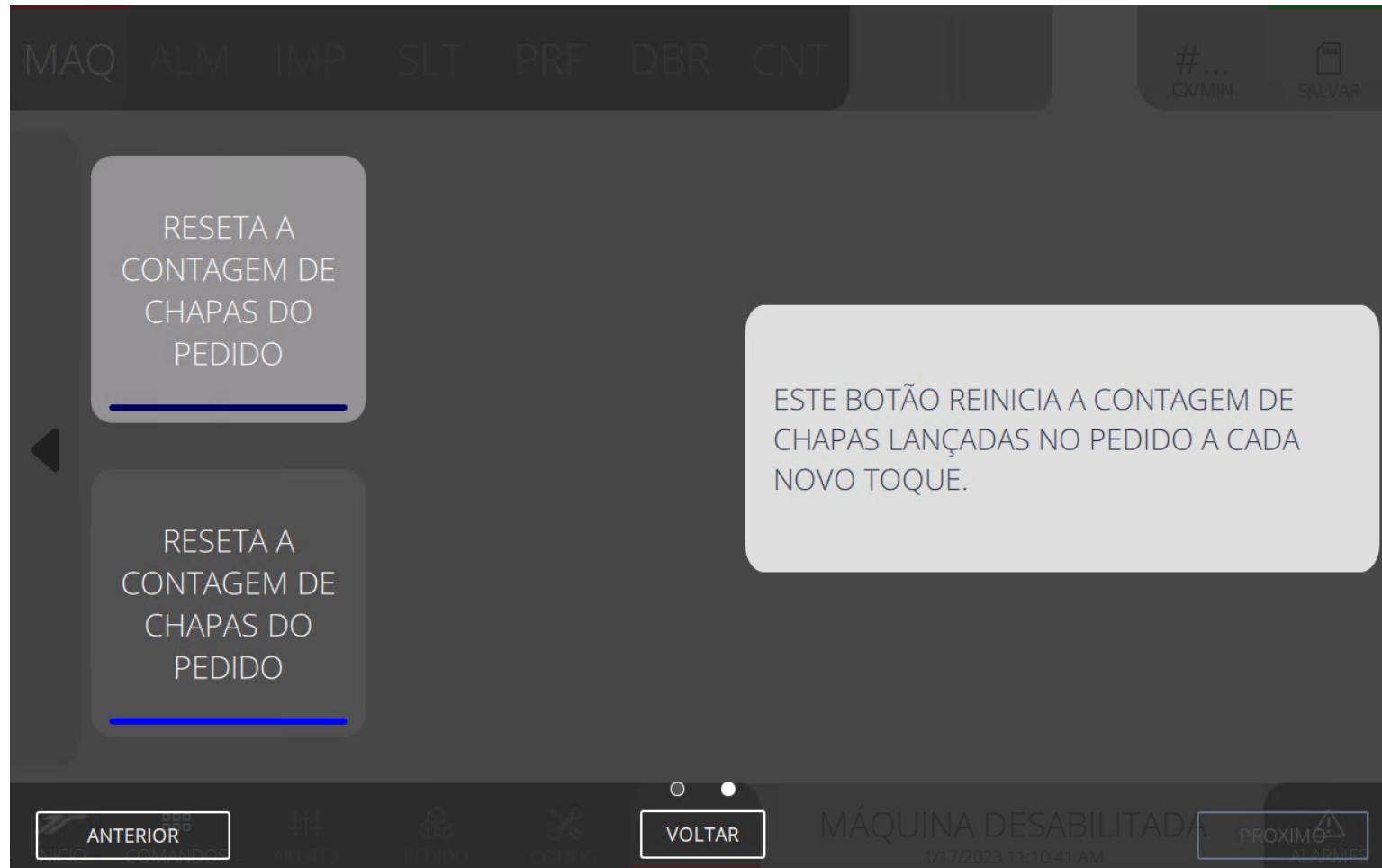




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.3.1 Reseta a contagem de chapas de pedidos



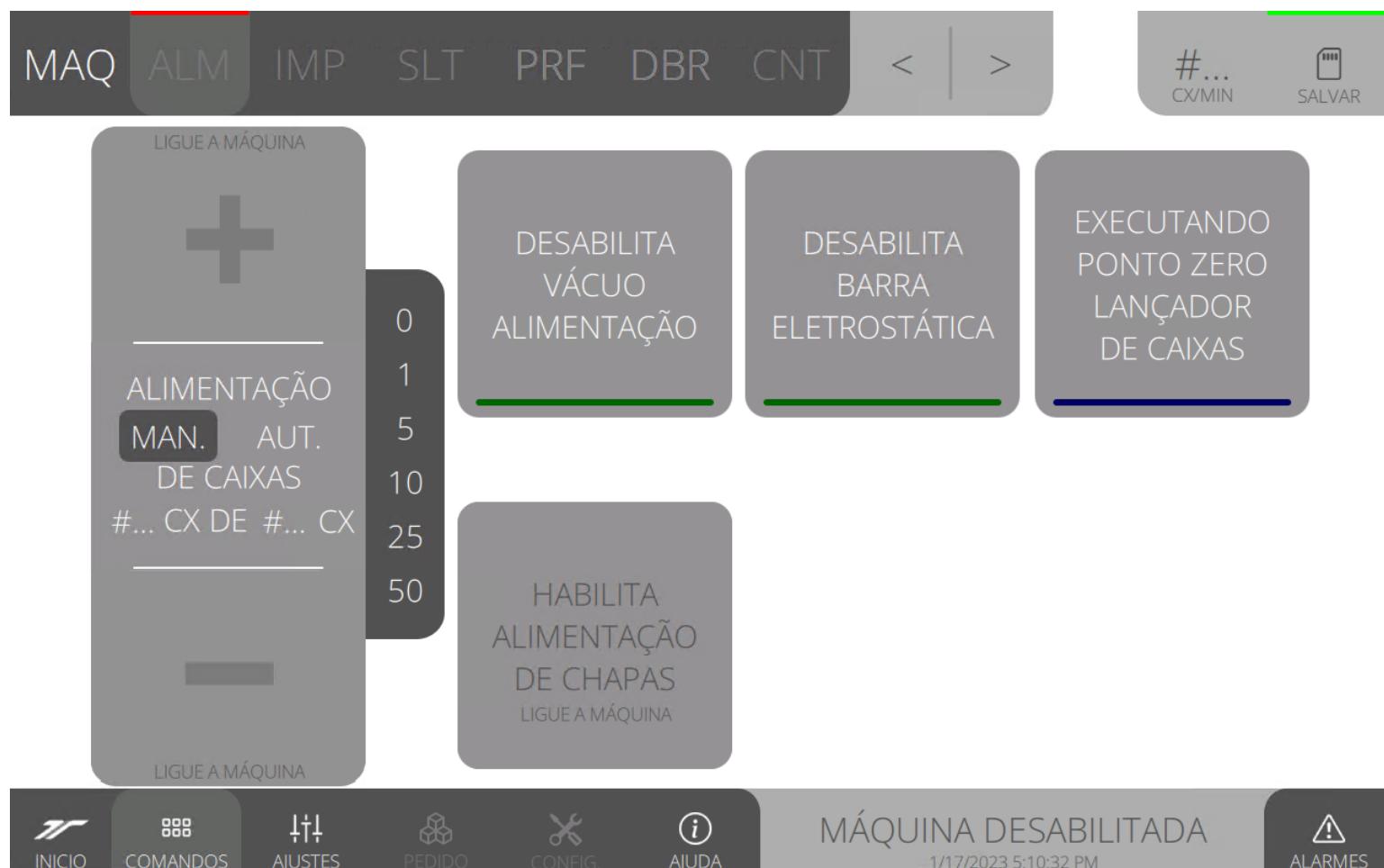


# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.4 Tela comando alimentação

Esta tela é acessada pelo botão ">" no menu superior esquerdo da tela de comando de máquina, pelo botão "<" no menu superior esquerdo da tela comando impressoras ou impressora 1, pelo botão "ALM" em qualquer tela de comando e pelo botão comando da tela ajustes alimentação. A partir desta os botões "comando" e "ajustes" começam a se comportar de maneira contextual de maneira que eles vão levar a tela correspondente a tela selecionada. Caso você já esteja na tela selecionada você será levado a tela anterior.





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.4.1 Configuração de alimentação de caixas modo manual

The screenshot shows a control panel interface with several tabs at the top: MAQ, ALIM, IMP, and SLT. The main menu is titled 'LIGUE A MÁQUINA' with a large '+' button. Below it, the section 'ALIMENTAÇÃO DE CAIXAS' is displayed, with 'MAN.' and 'AUT.' buttons. The configuration area shows '0 CX DE 0 CX'. To the right, a numeric keypad has '0', '1', '5', '10' (highlighted in blue), '25', and '50'. At the bottom, there are buttons for 'ANTERIOR COMANDOS', 'AJUSTES', 'PROXIMO', 'VOLTAR', and 'MÁQUINA DESABILITADA' with the date '1/17/2023 11:13:31 AM'.

PARA FACILITAR O SETUP DA MÁQUINA É POSSÍVEL CONFIGURAR UMA QUANTIDADE FIXA DE CAIXAS A SEREM LANÇADAS QUANDO O COMANDO HABILITA ALIMENTAÇÃO FOR ACIONADO. A MÁQUINA PERMANECERÁ SEGUINDO ESTE SETPOINT ATÉ QUE O MODO "AUT." SEJA ATIVADO OU O SETPOINT SEJA CONFIGURADO PARA 0.

OS MENU NUMERAL DO LADO DIREITO SE TRATA DO INCREMENTO, E O CAMPO 000 CX DE 000 CX SIGNIFICA "A QUANTIDADE DE CAIXAS LANÇADAS" DE "QUANTIDADE DE CAIXAS CONFIGURADAS PARA LANÇAR".

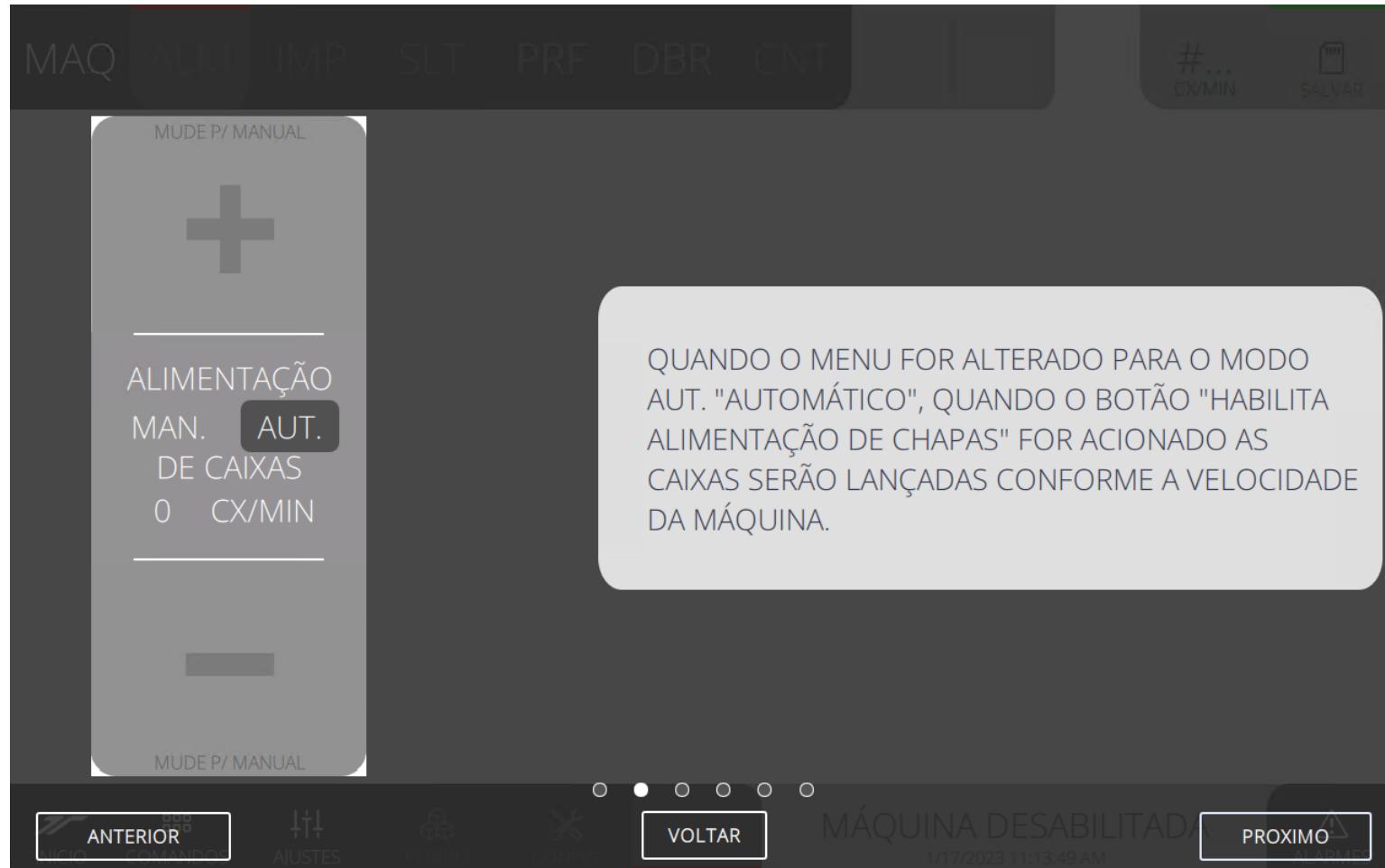
UM EXEMPLO DE CONFIGURAÇÃO É MÁQUINA ESTÁ AJUSTADA PARA LANÇAR 100 CX/MIN AO CLICAR EM "5" E NO BOTÃO "+" O NOVO AJUSTE SERÁ 105 CX/MIN VICE E VERSA PARA "-". OS BOTÕES DO MENU PERMANECERÃO CINZA COMO A METADE DO MENU AO LADO ATÉ QUE A CONDIÇÃO (NO CASO, LIGUE A MÁQUINA) FOR ATENDIDA.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.4.2 Configuração de alimentação de caixas modo automático

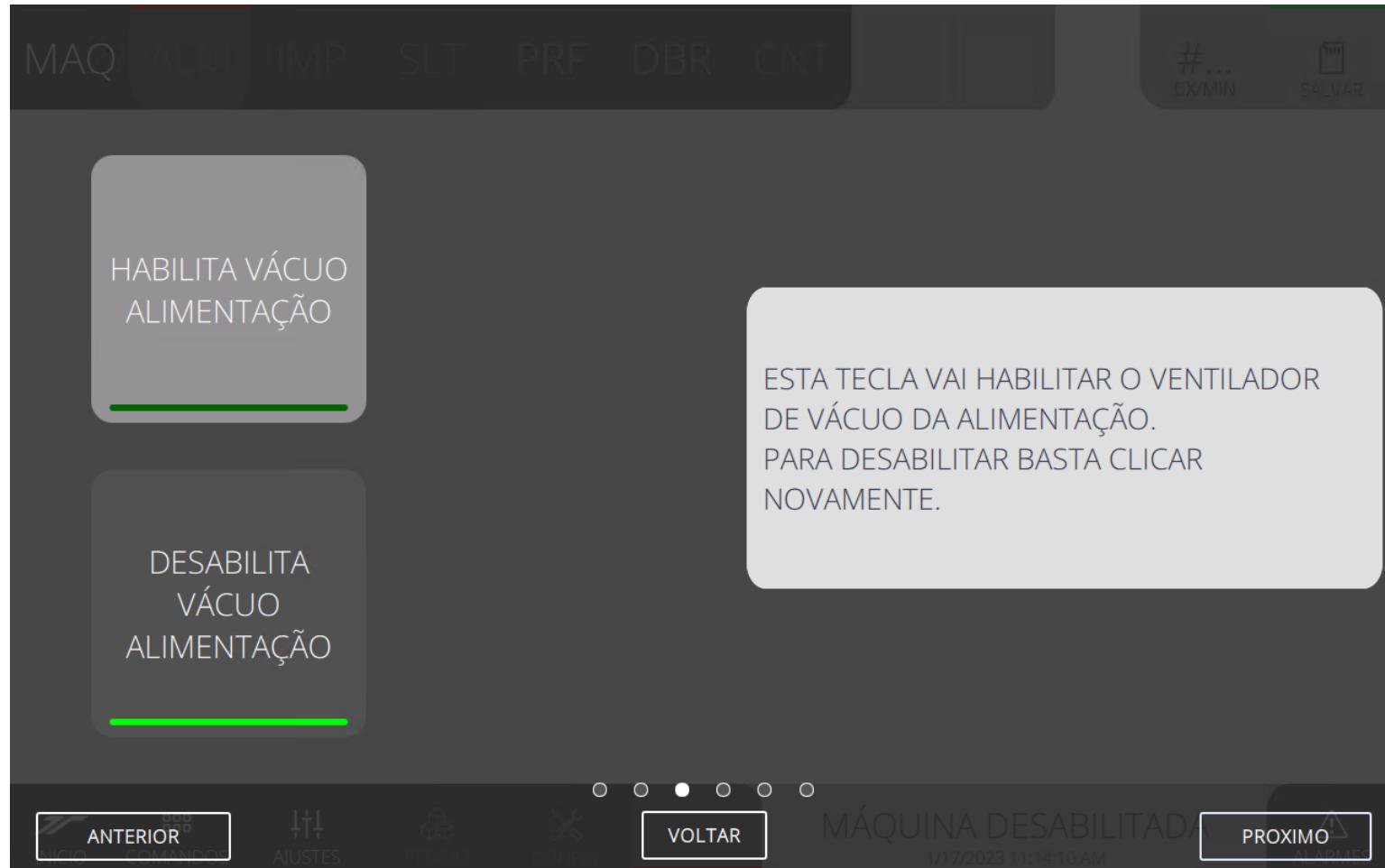




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.4.3 Habilita vácuo alimentação

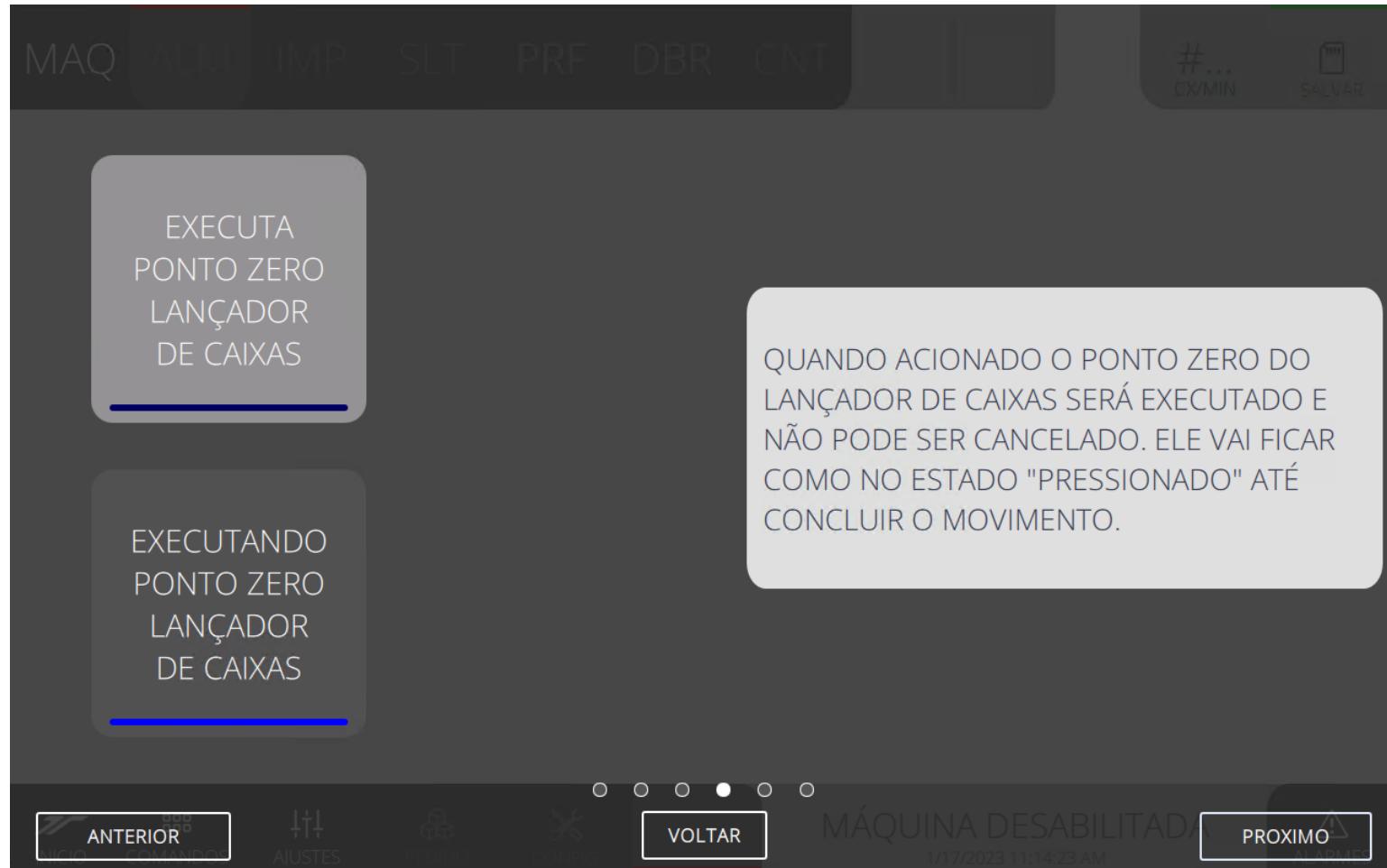




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.4.4 Executa ponto zero lançador de caixas

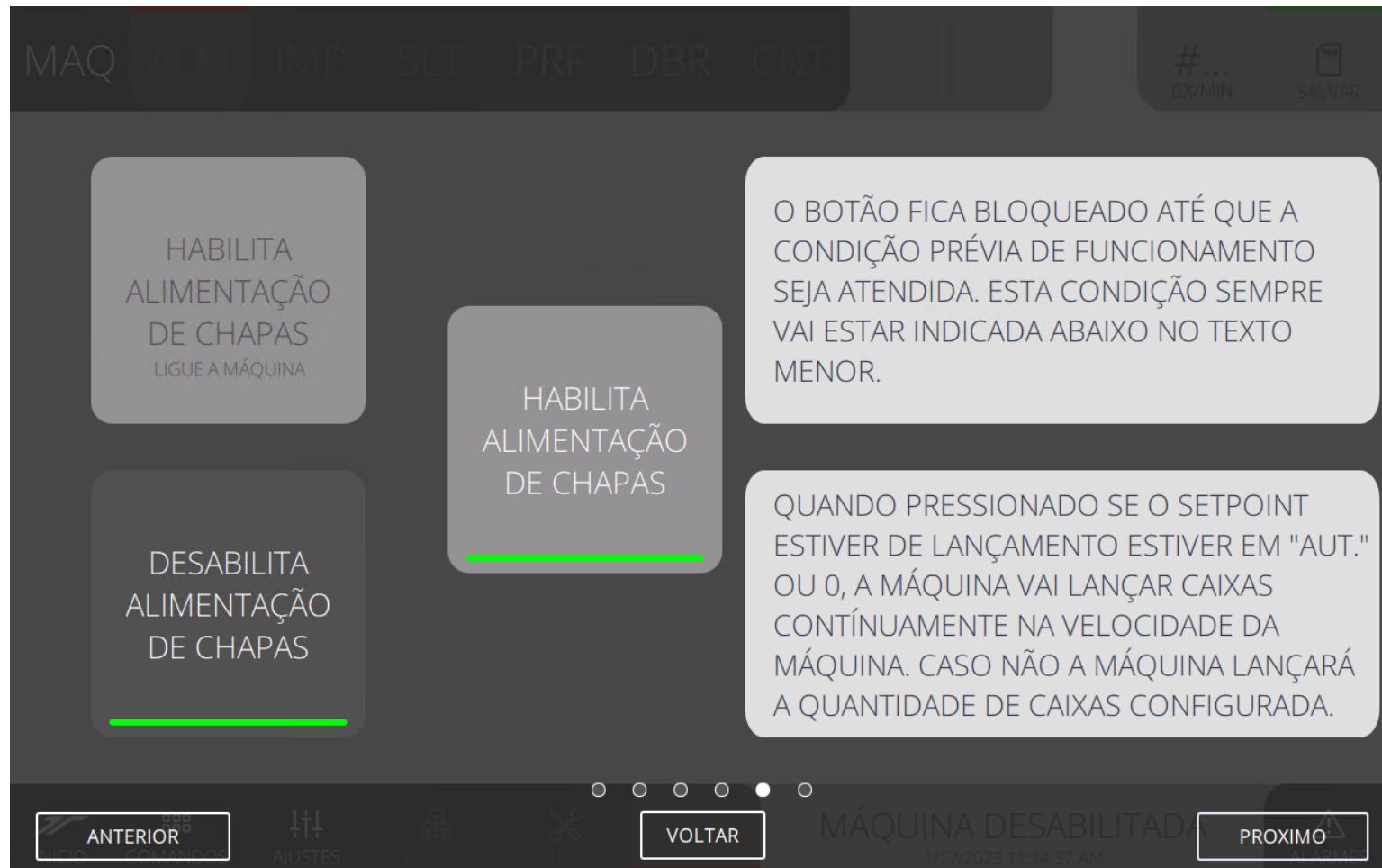




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.4.5 Habilita alimentação de chapas





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.4.6 Habilita barra eletrostática





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.5 Tela comando impressoras

Esta tela é acessada pelo botão "IMP" ou "IMP X" sendo X o número da impressora atualmente selecionada de qualquer uma das telas de comando.

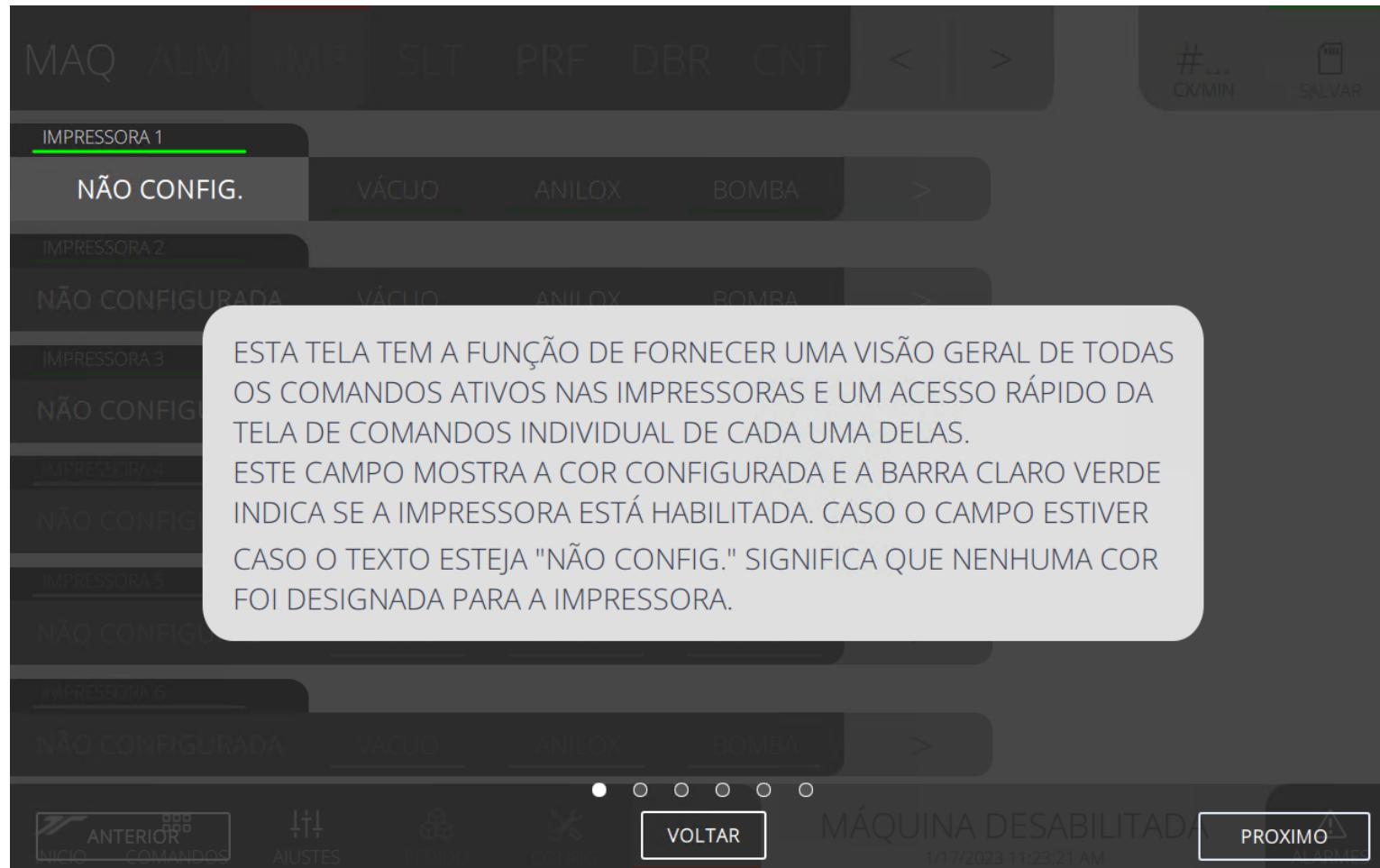




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.5.1 Visualização cor impressora





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.5.2 Visualização se a aproximação do anilox está bloqueada





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.5.3 Visualização vácuo habilitado

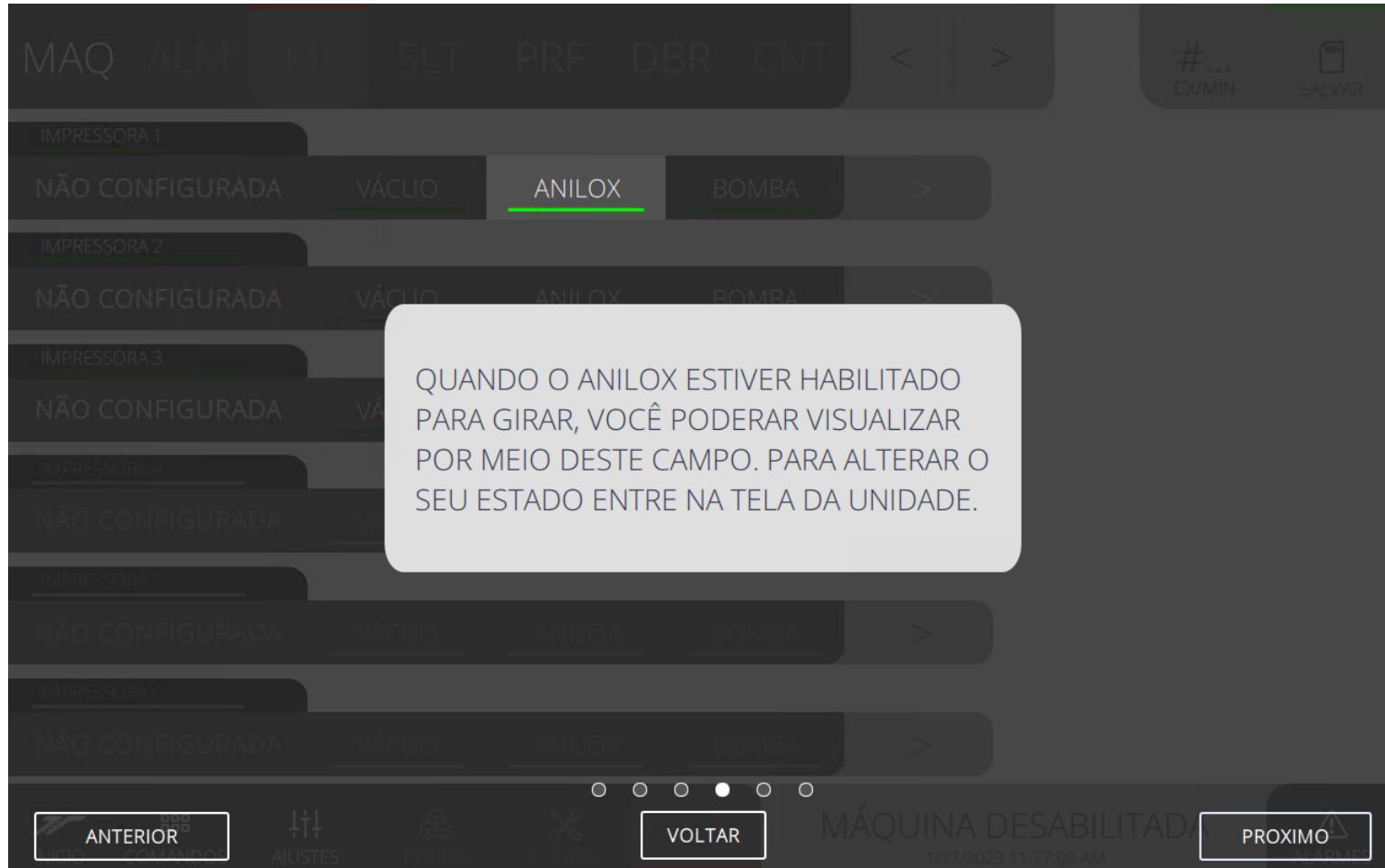




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.5.4 Visualização giro anilox habilitado

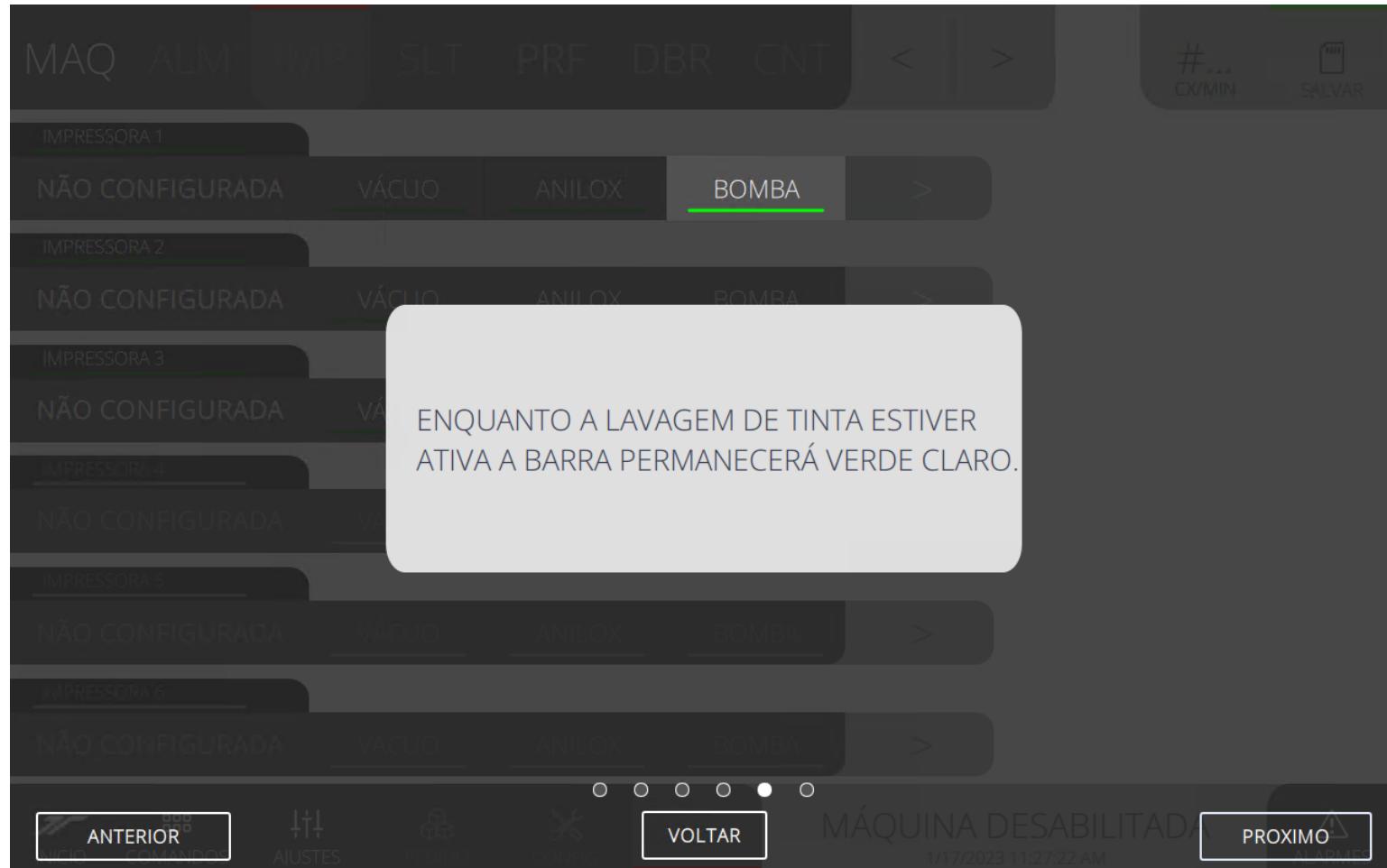




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.5.5 Visualização lavagem de tinta habilitada

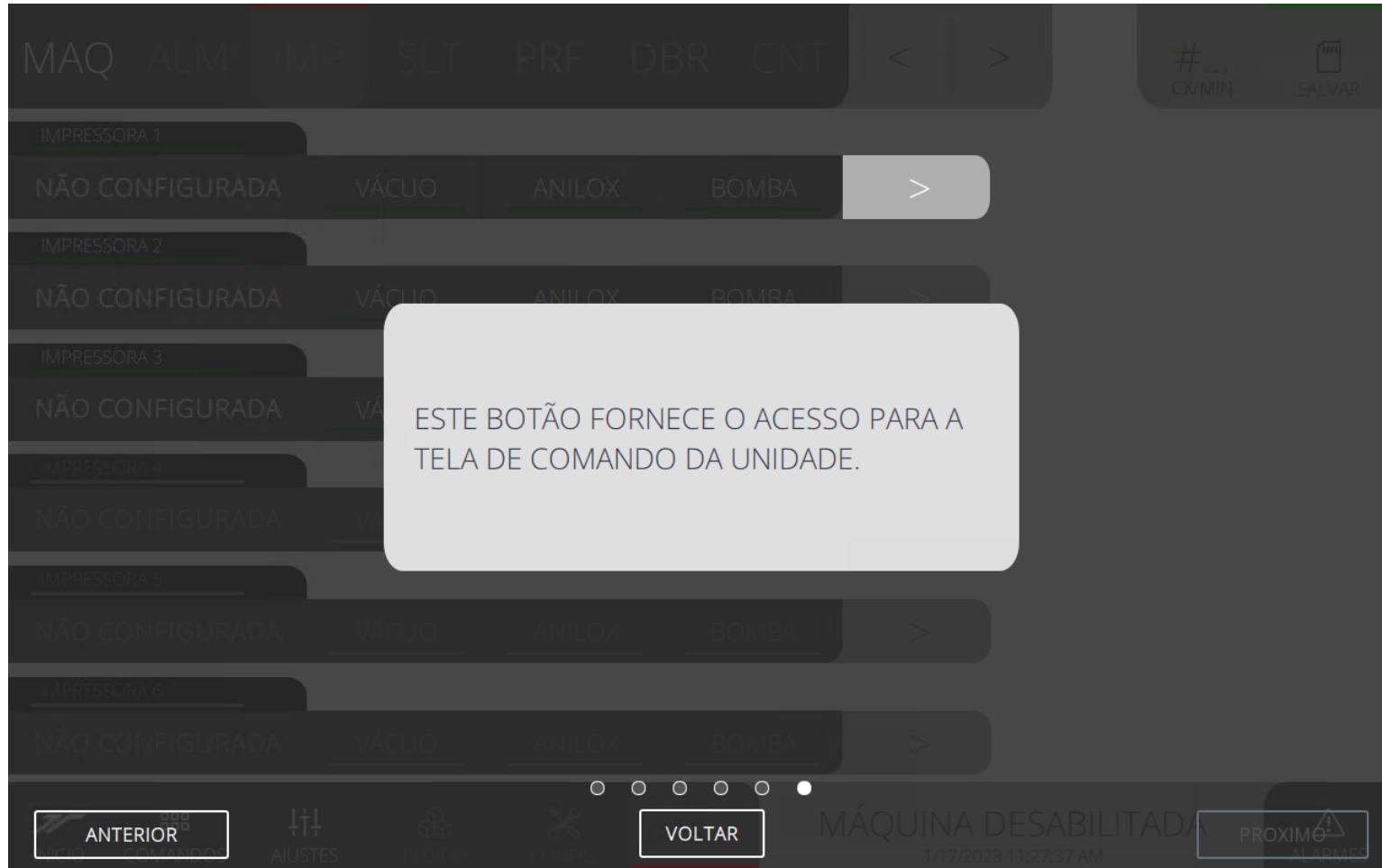




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.5.6 Atalho para tela da impressora





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.6 Tela comando impressora

Esta tela é acessada pelo botão ">" no menu superior esquerdo da tela de comando alimentação, no mesmo botão da tela de comando das **impressororas** ou no mesmo da tela comandos de uma impressora anterior (se ouver), pelo botão "<" no menu superior esquerdo da tela comando impressora posterior (se ouver) ou slotter quando não tiver nenhuma impressora a mais, pelo atalho na tela de comando das **impressororas** e pelo botão comando da tela ajustes impressora.

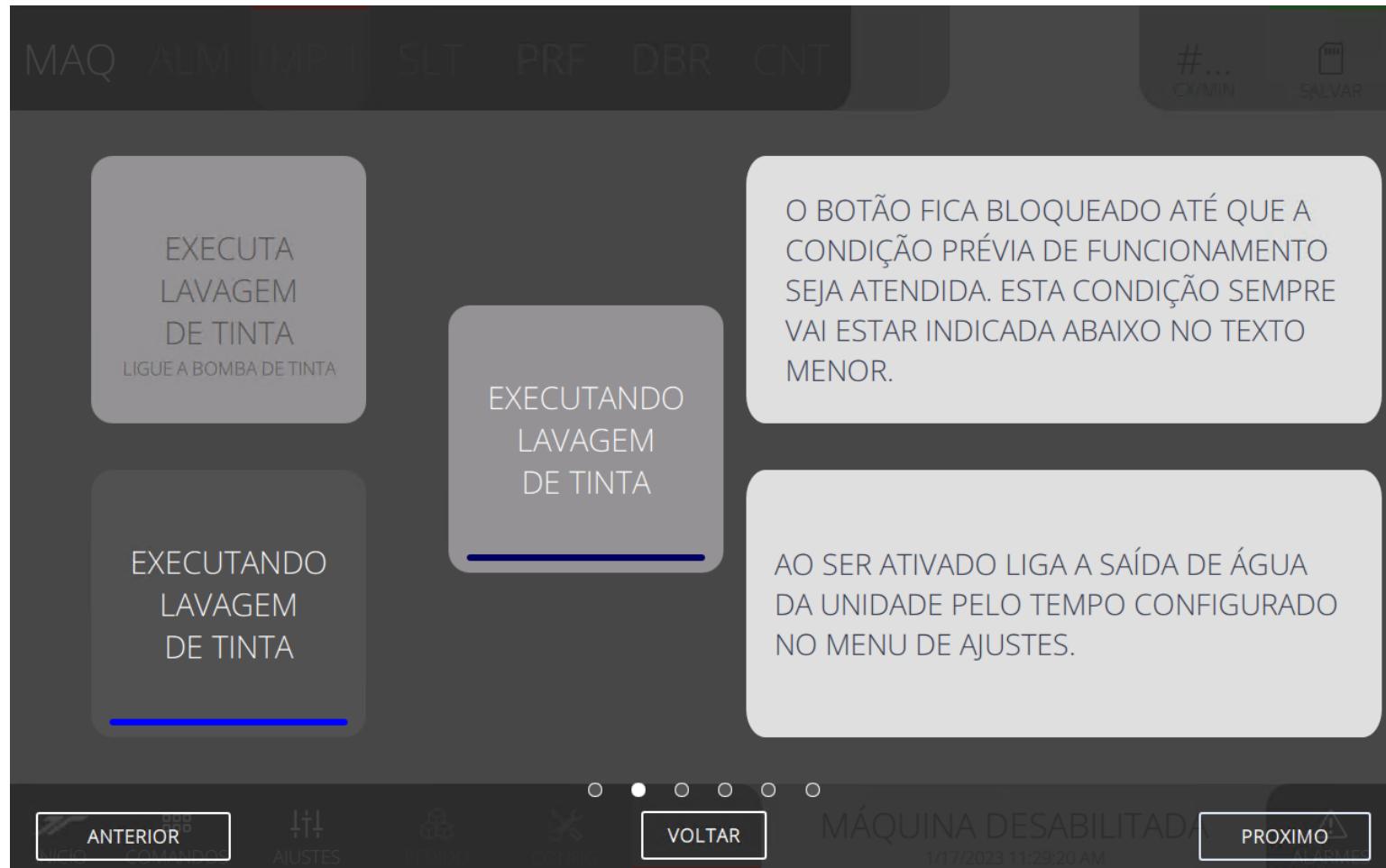




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.6.1 Executa lavagem de tinta

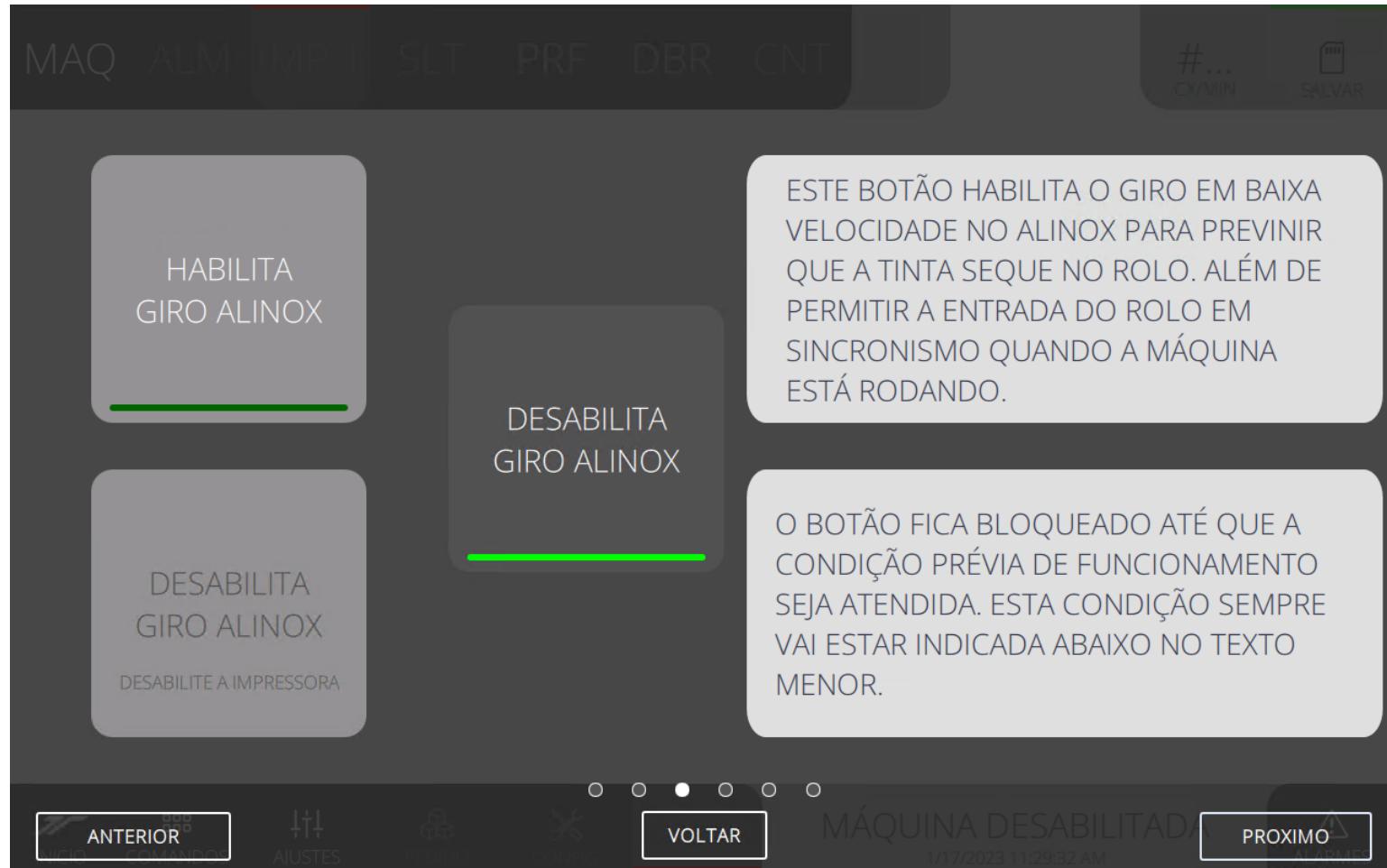




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.6.2 Habilita giro alinox

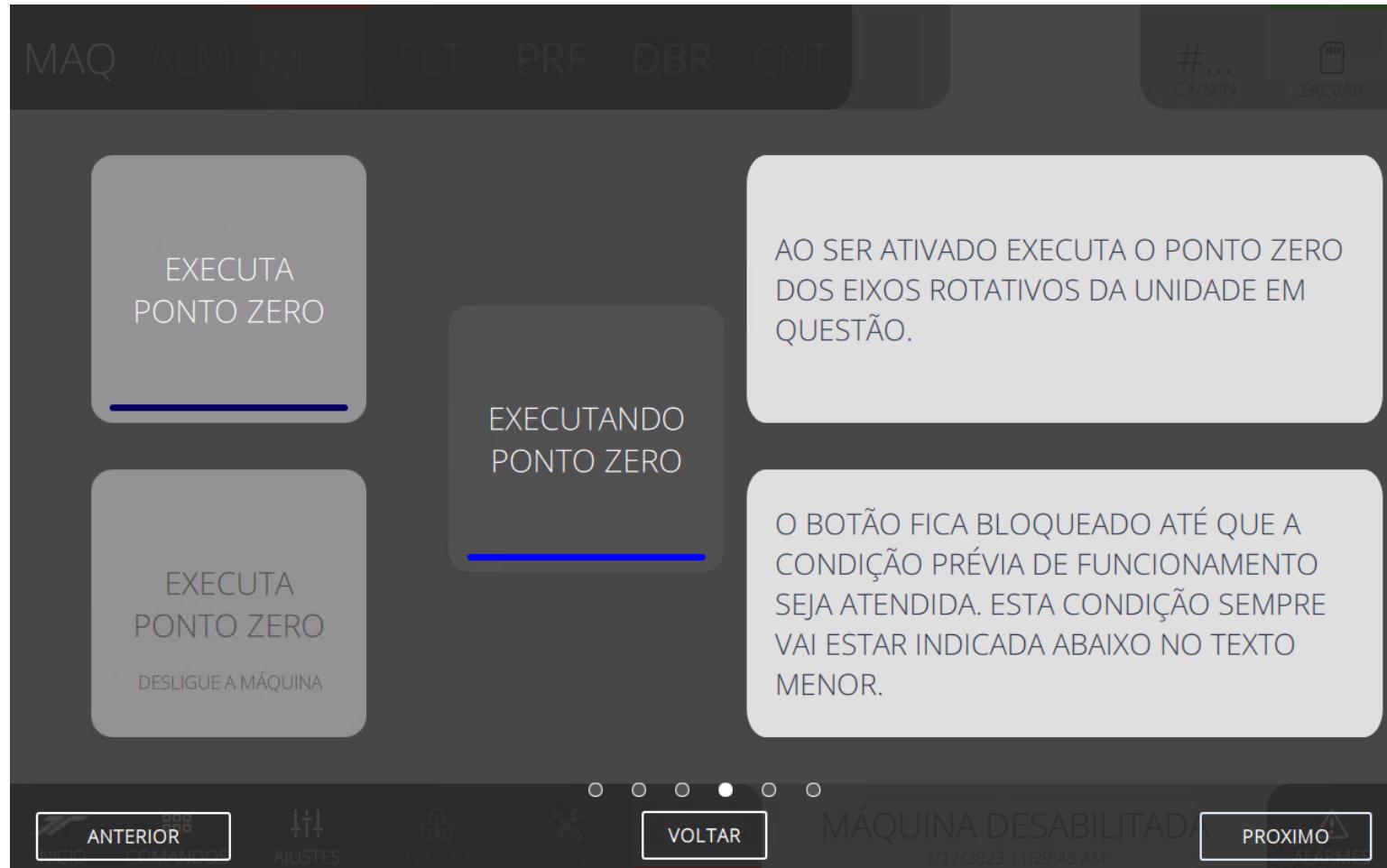




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.6.3 Executa ponto zero

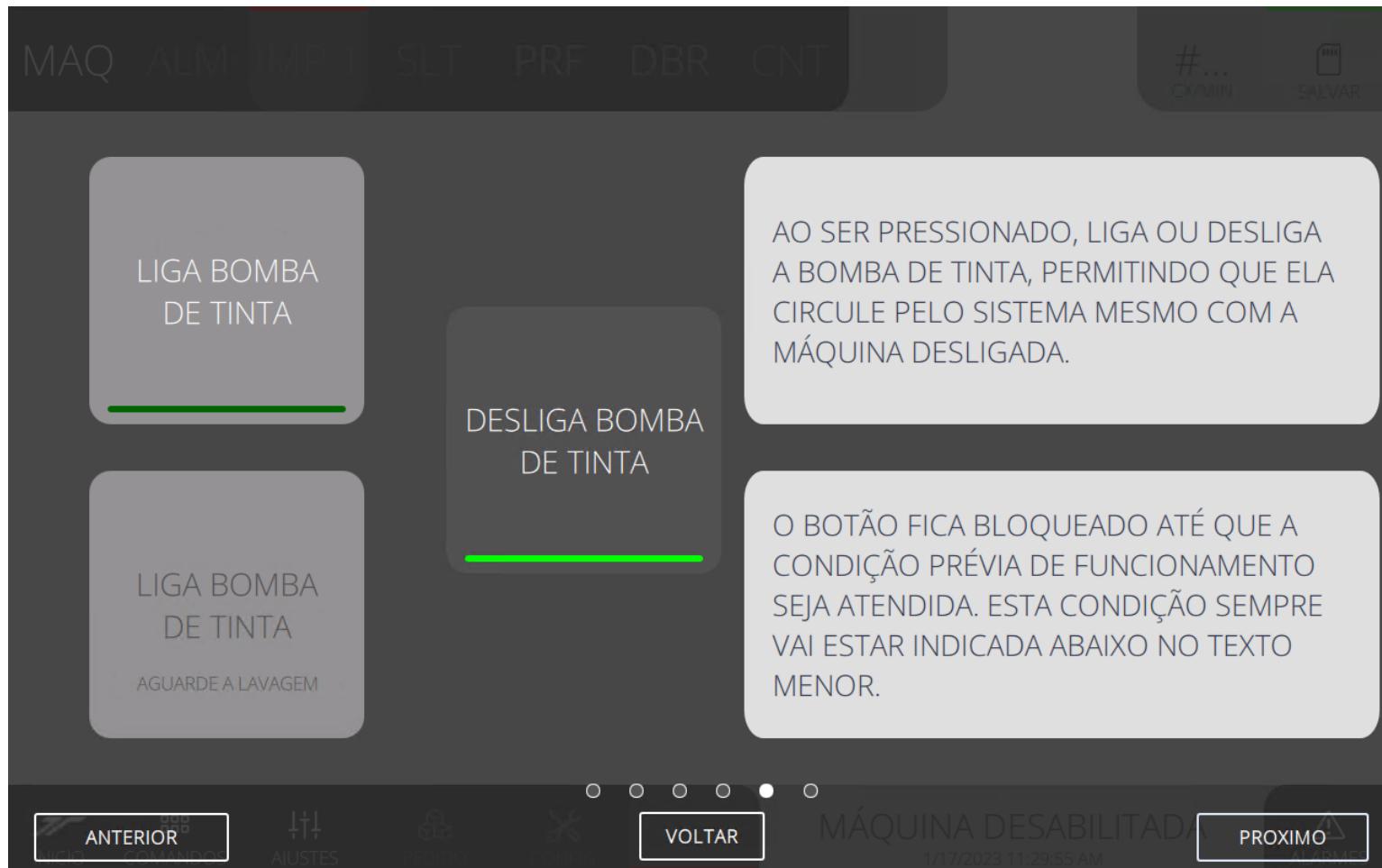




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.6.4 Liga bomba de tinta

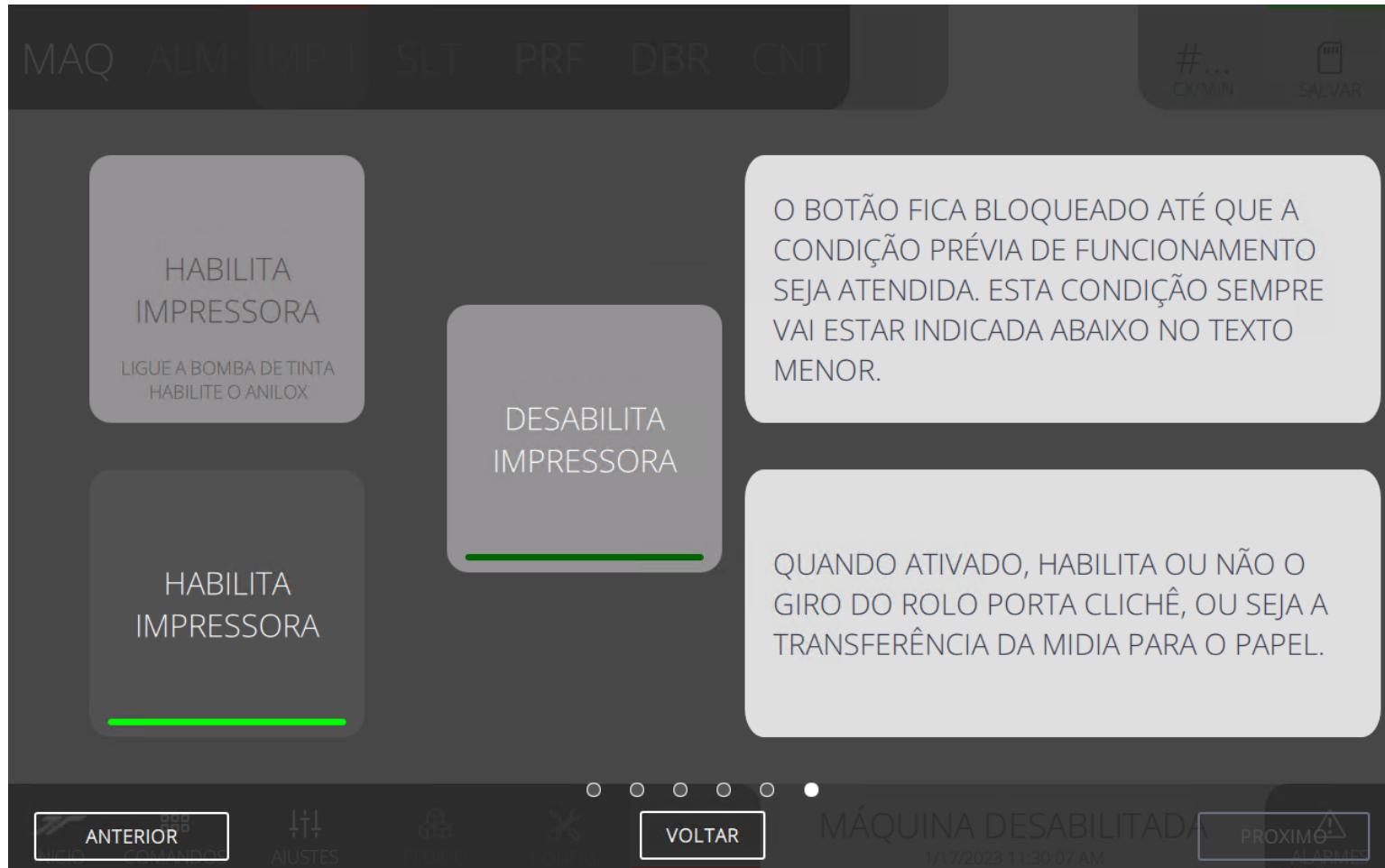




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.6.5 Desabilita impressora



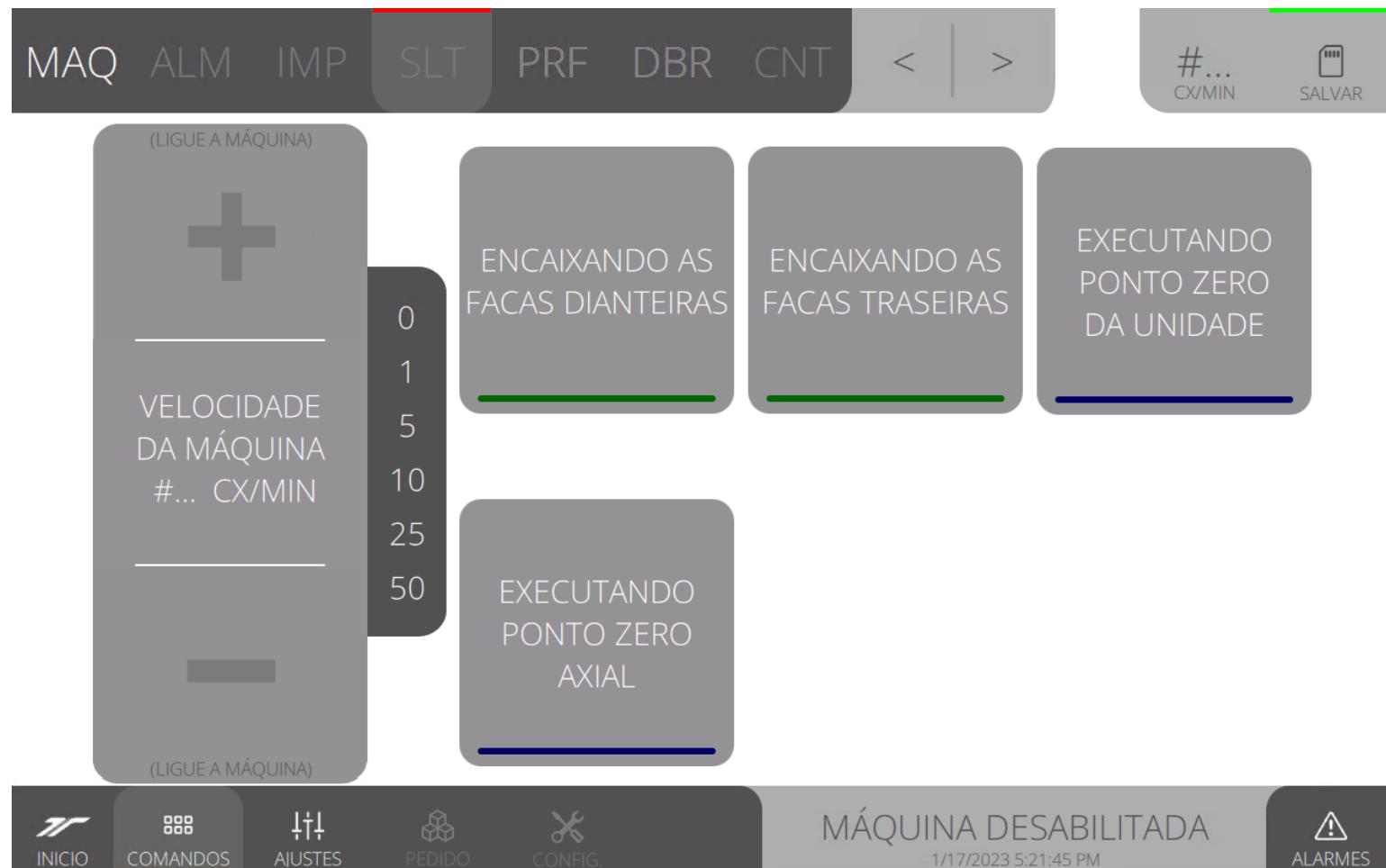


# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.7 Tela comando slotter

Esta tela é acessada pelo botão ">" no menu superior esquerdo da tela de comando da ultima impressora, pelo botão "<" no menu superior esquerdo da tela comando perfuradora, pelo botão "SLT" em qualquer tela de comando e pelo botão comando da tela ajustes slotter.

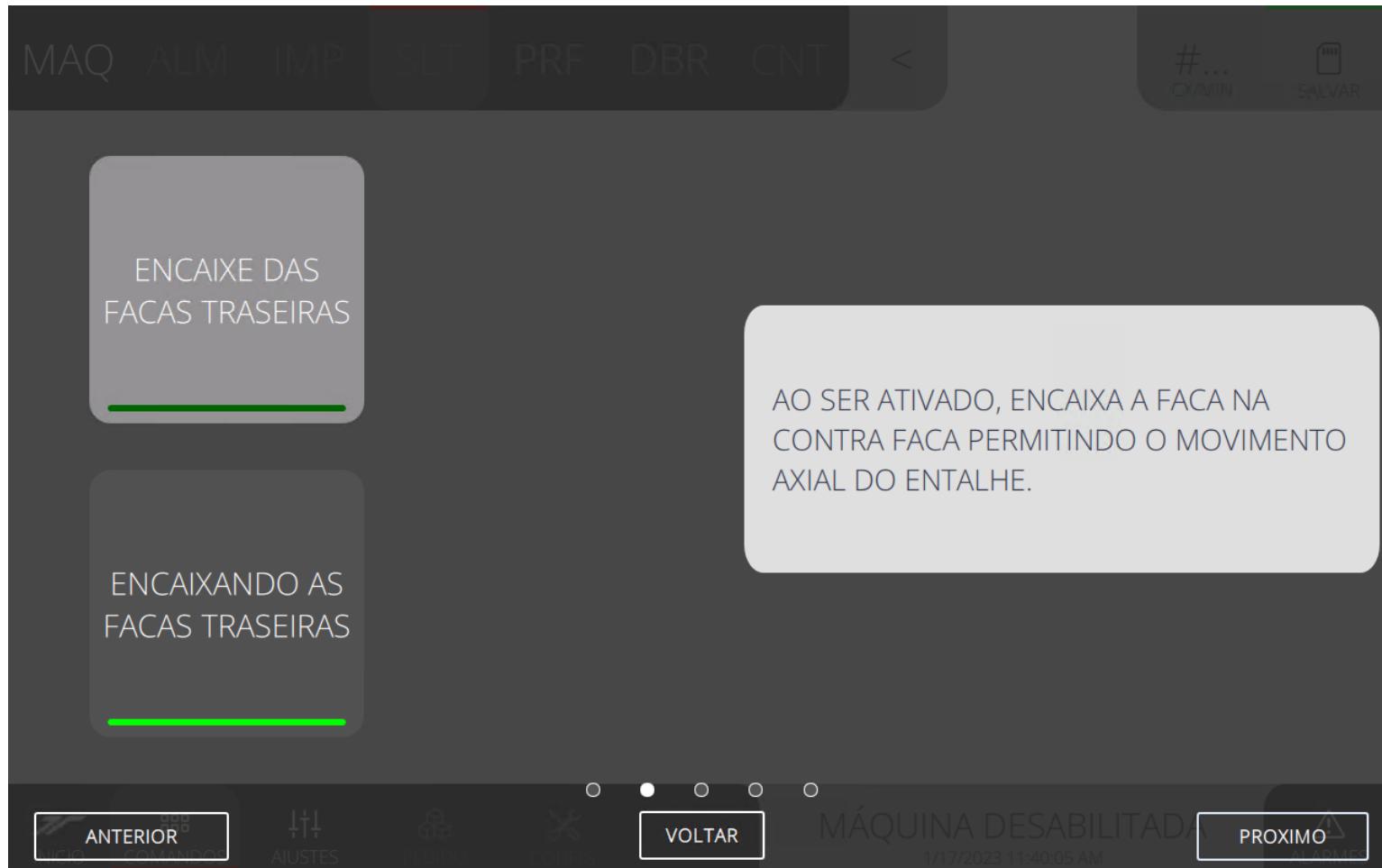




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.7.1 Encaixe das facas traseiras

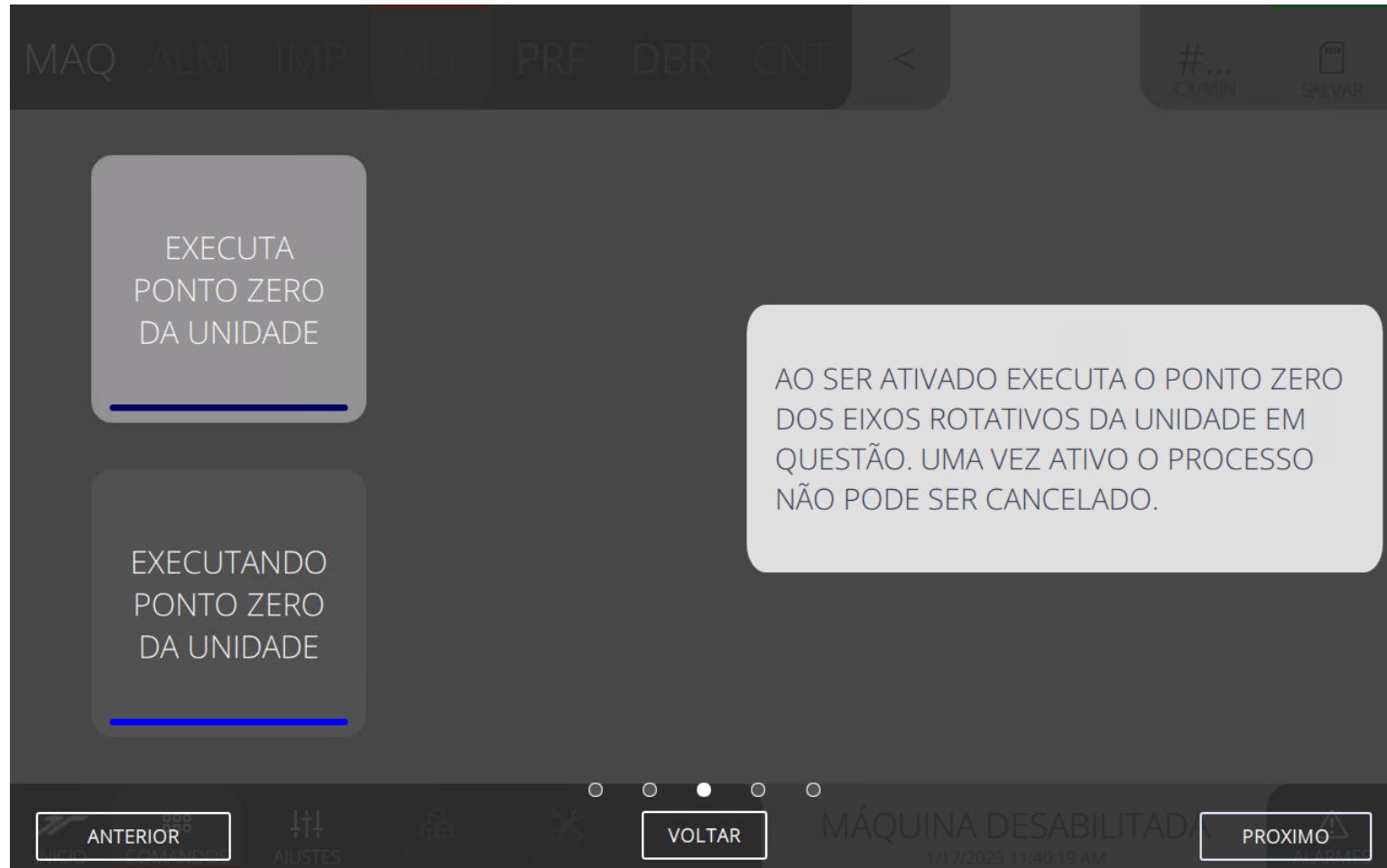




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.7.2 Executa ponto zero da unidade

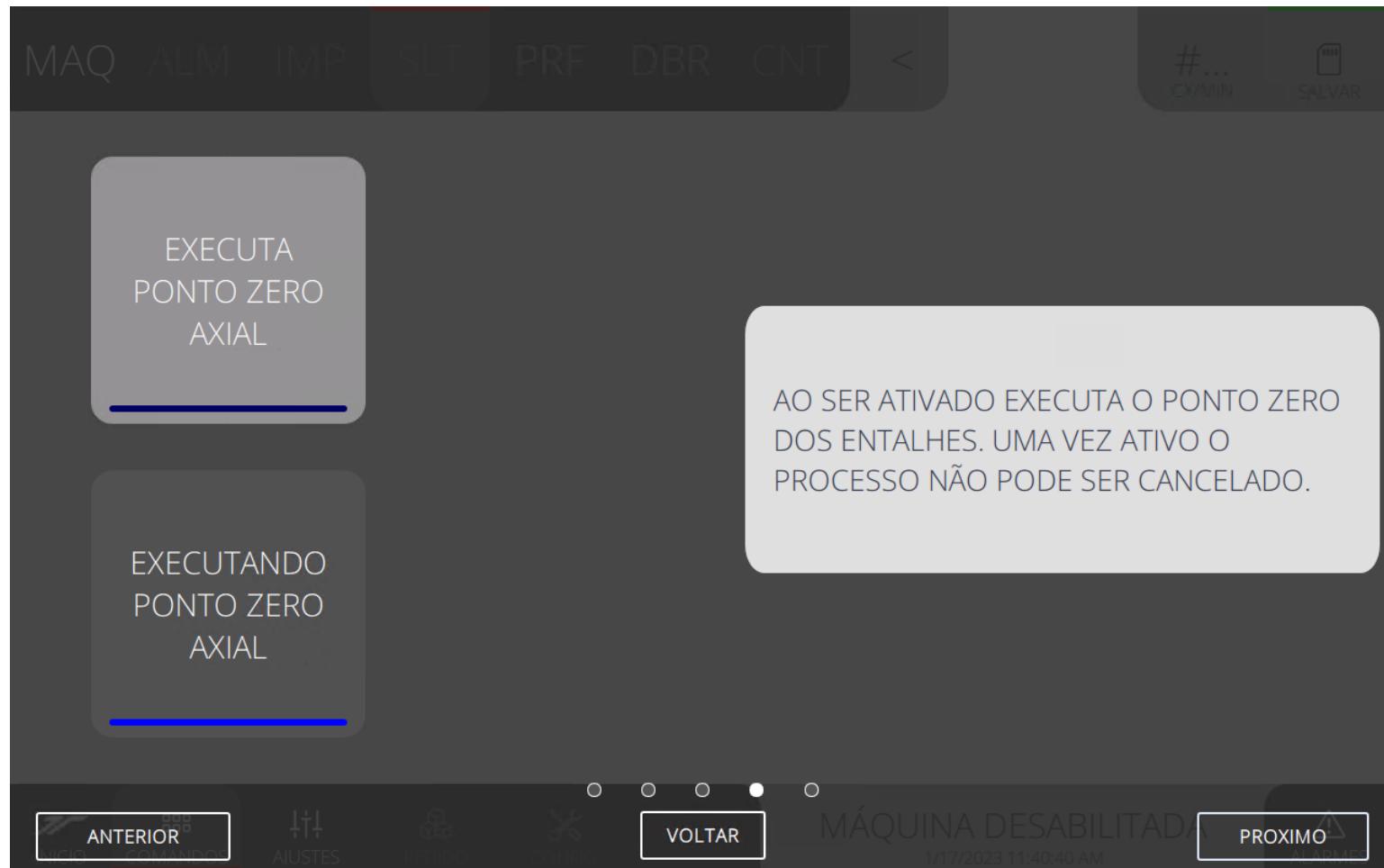




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.7.3 Executa ponto zero axial

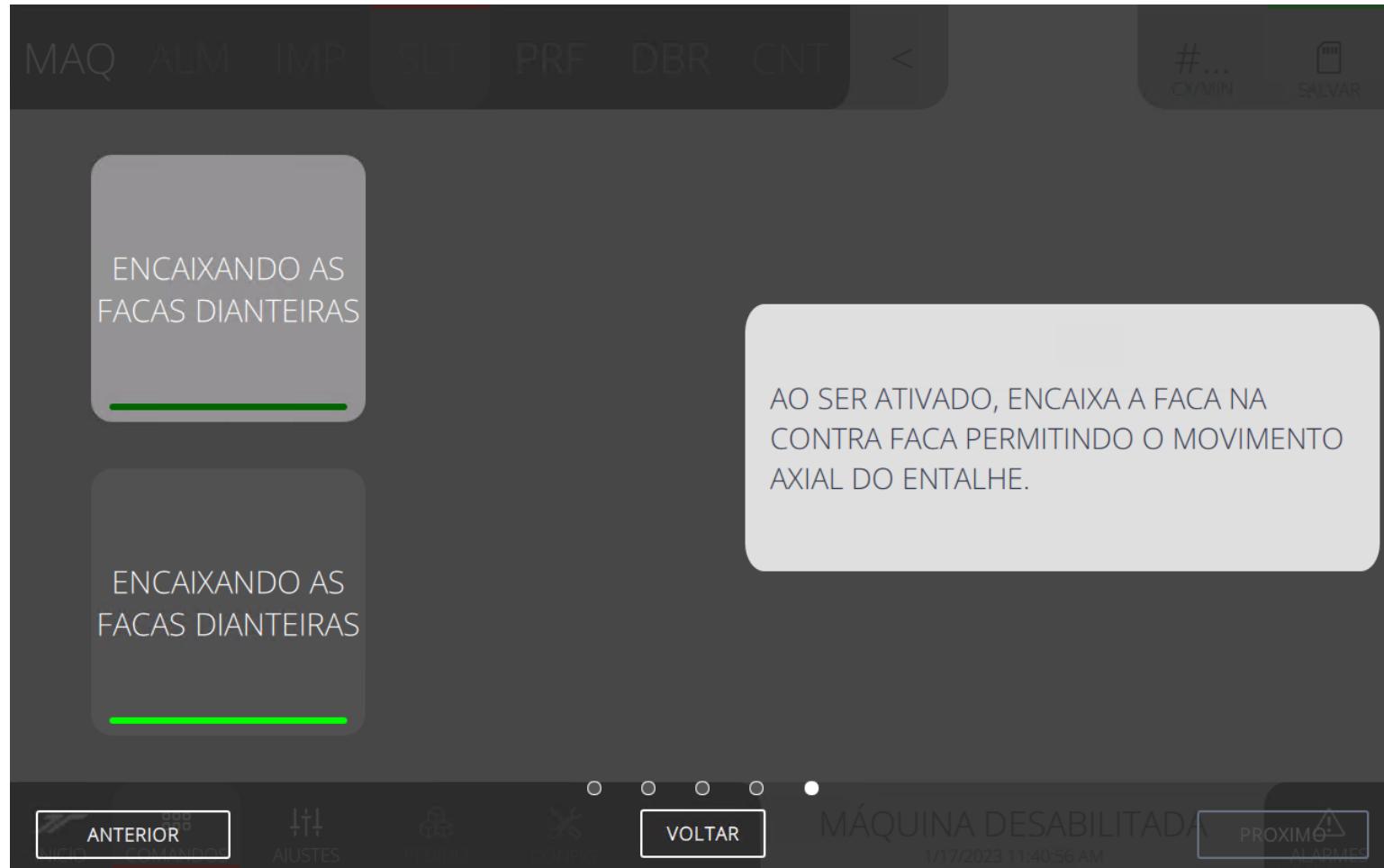




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.7.4 Encaixe das facas dianteiras





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.8 Tela comando slotter

Esta tela é acessada pelo botão ">" no menu superior esquerdo da tela de comando slotter, pelo botão "<" no menu superior esquerdo da tela comando dobra, pelo botão "PRF" em qualquer tela de comando e pelo botão comando da tela ajustes perfuradora.





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.8.1 Ajuste pressão porta manta

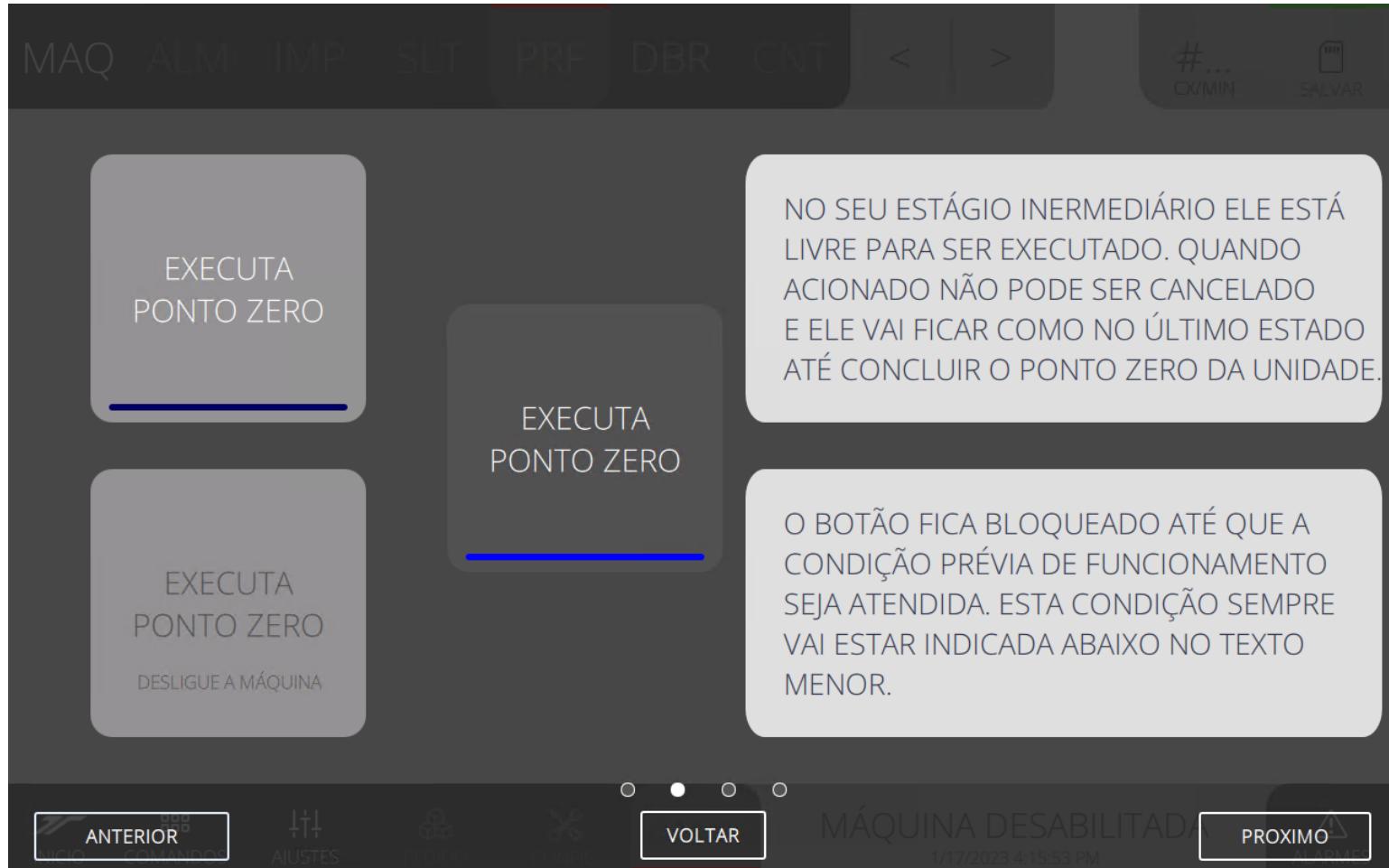




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.8.2 Executa ponto zero

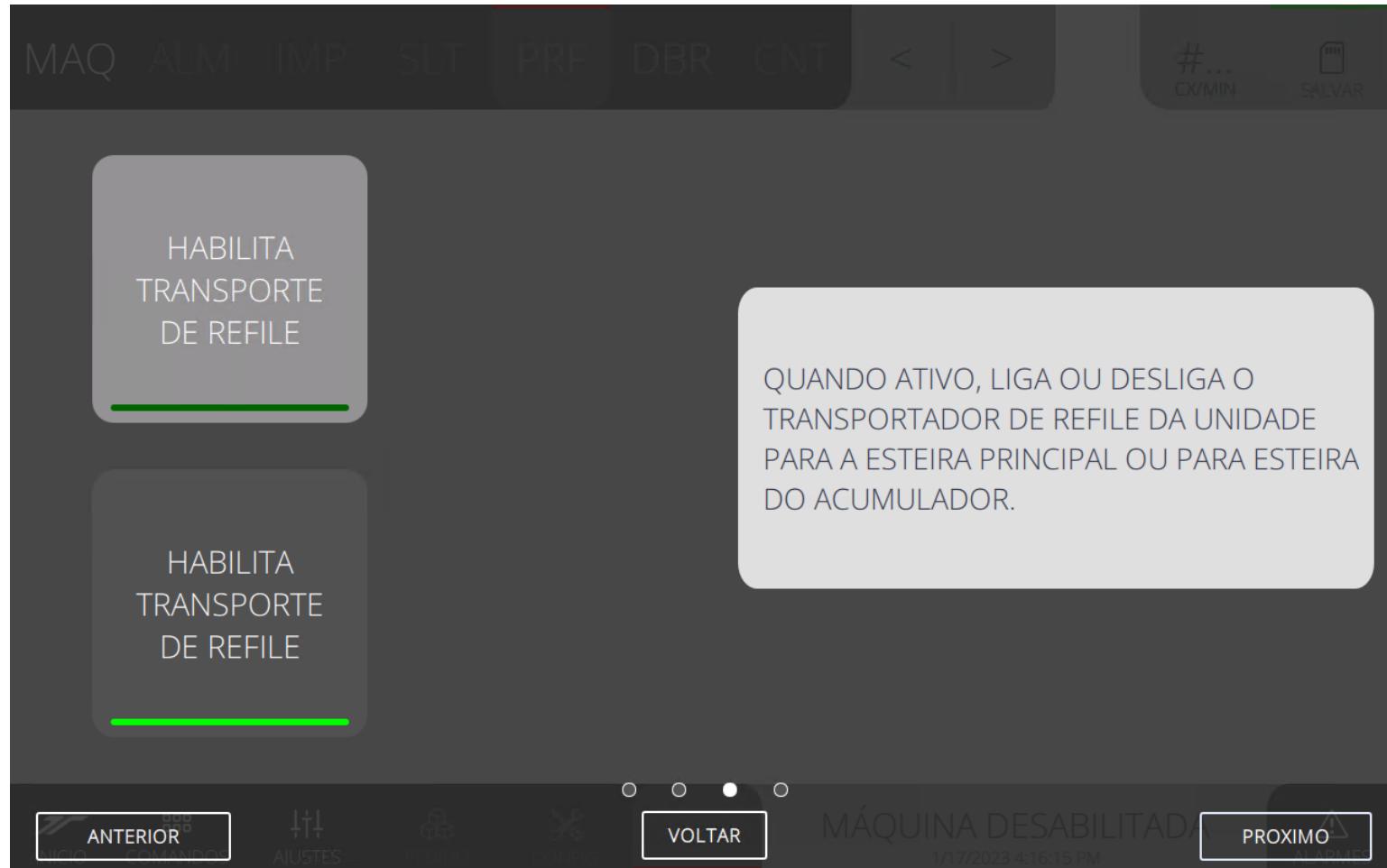




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.8.3 Habilita transporte de refile

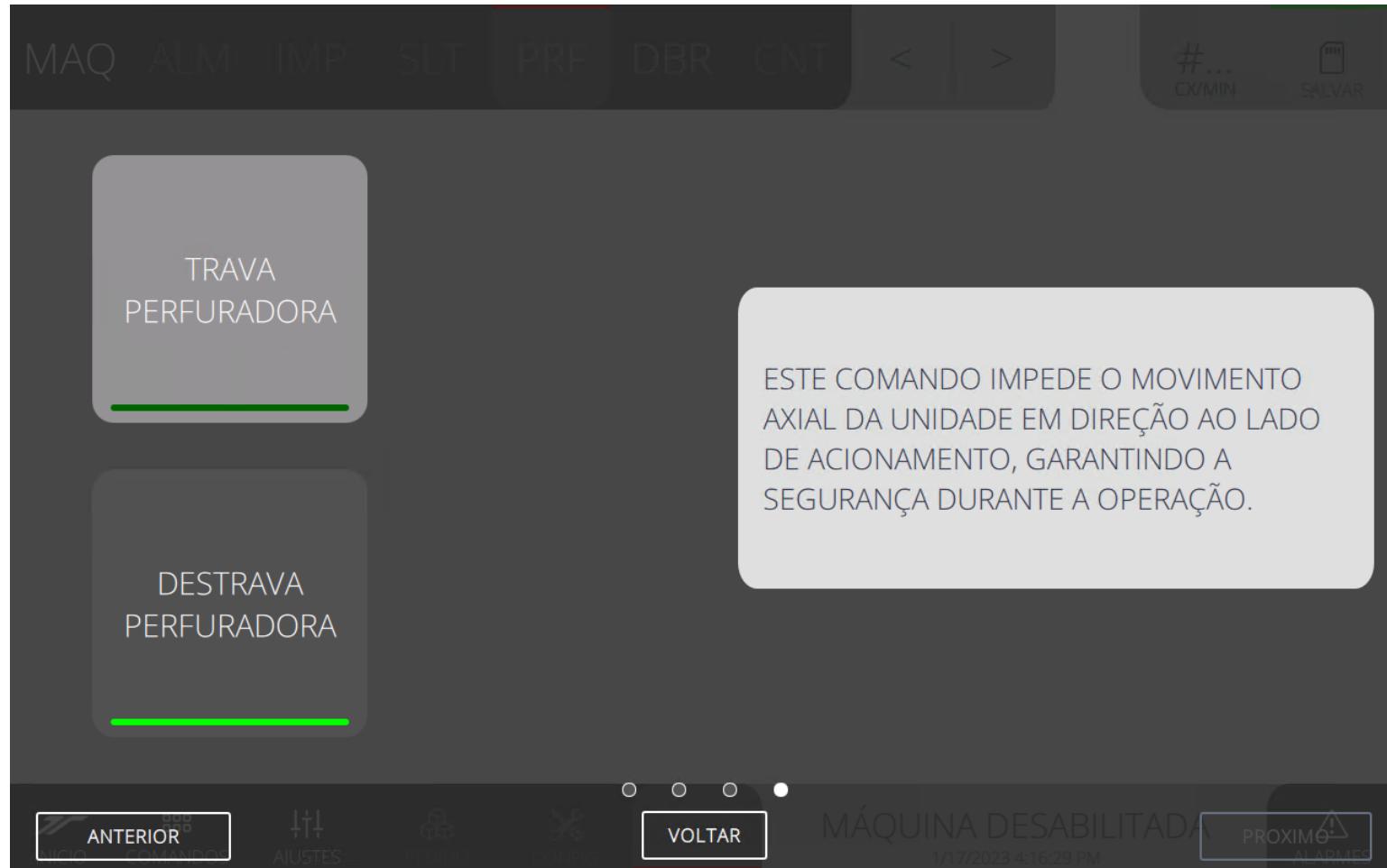




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.8.4 Trava perfuradora



## 8.9 Tela comando dobra

Esta tela é acessada pelo botão ">" no menu superior esquerdo da tela de comando perfuradora, pelo botão "<" no menu superior esquerdo da tela comando contagem, pelo botão "DBR" em qualquer tela de comando e pelo botão comando da tela ajustes dobra.

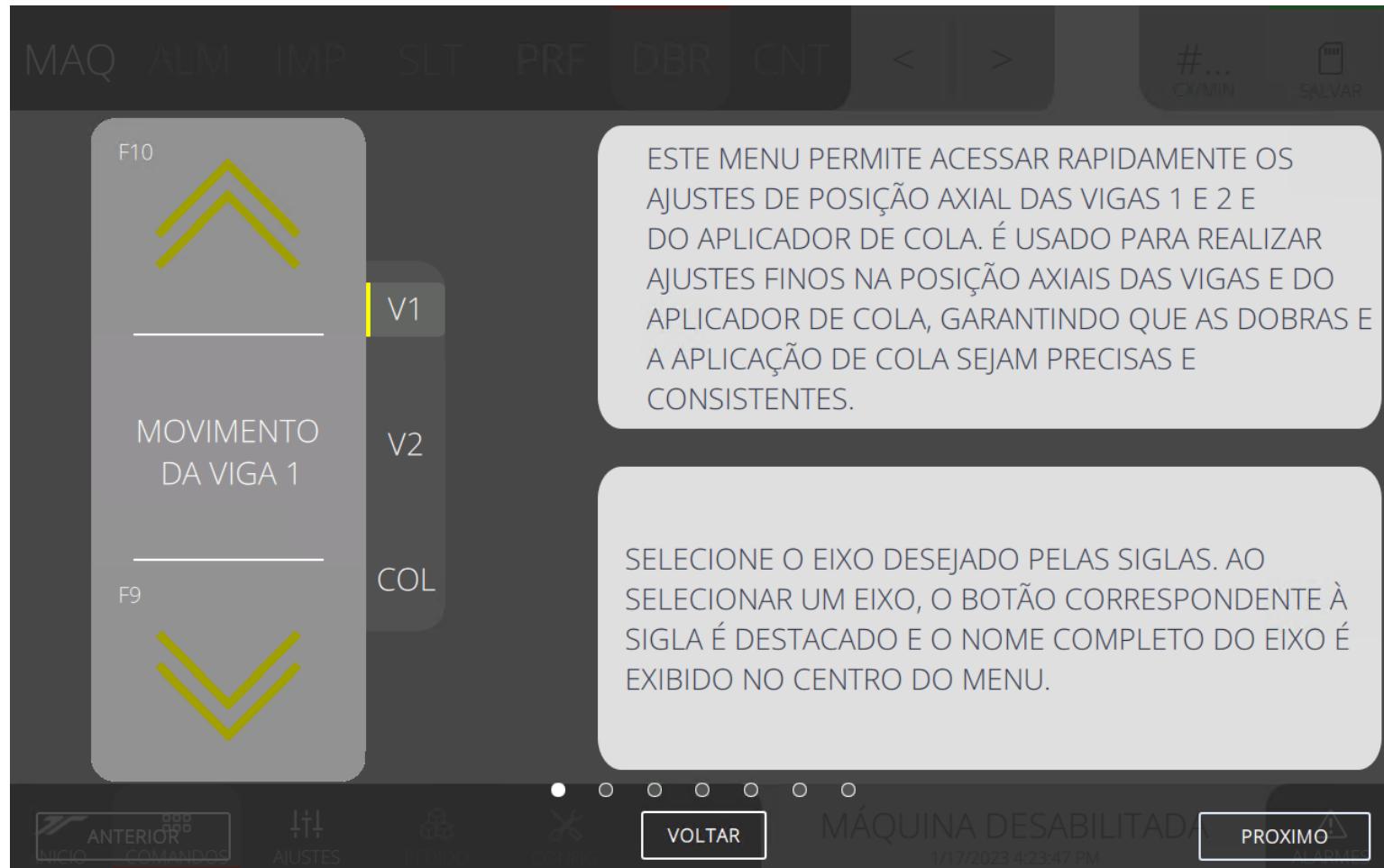




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.9.1 Ajuste pressão porta manta

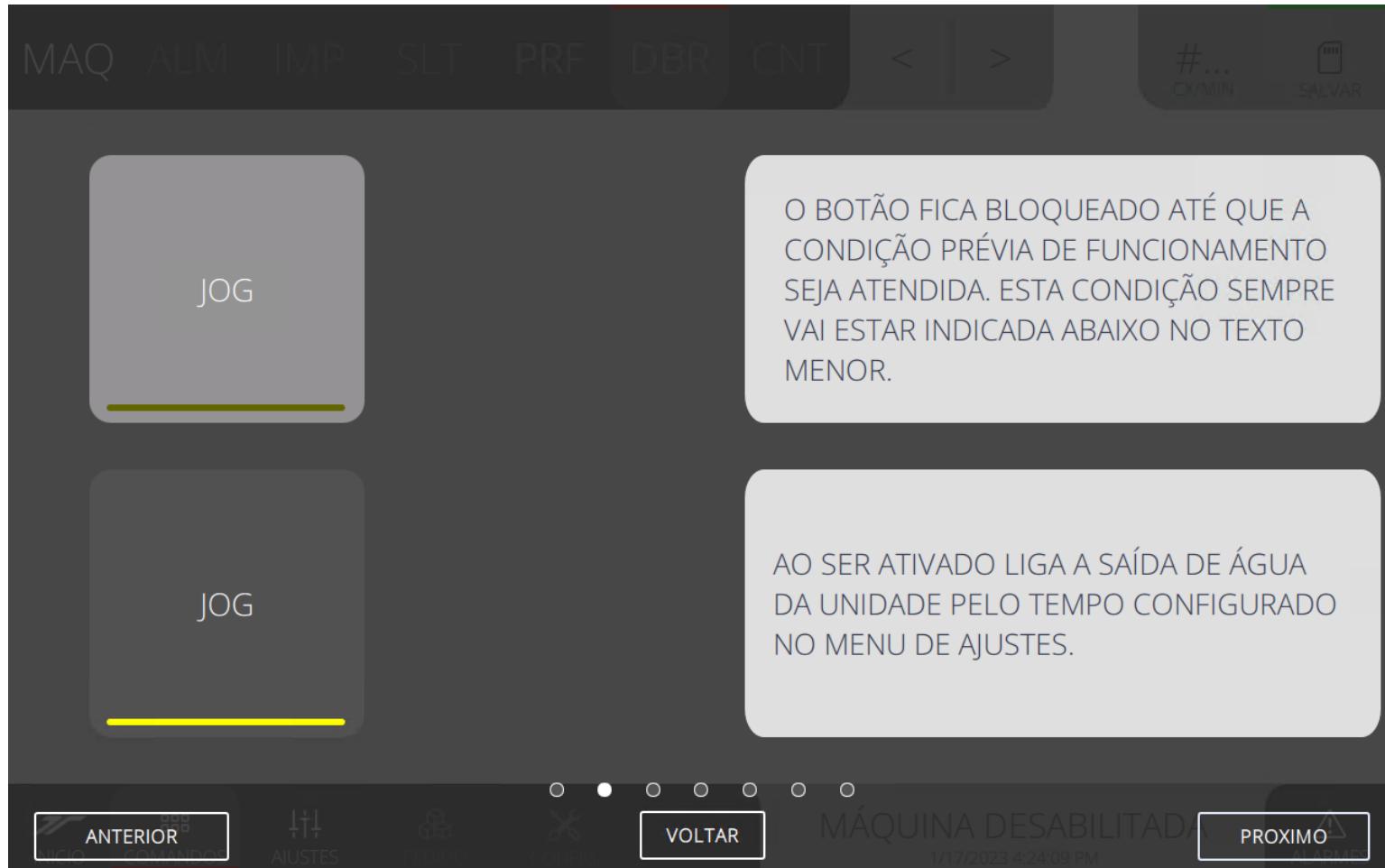




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.9.2 JOG

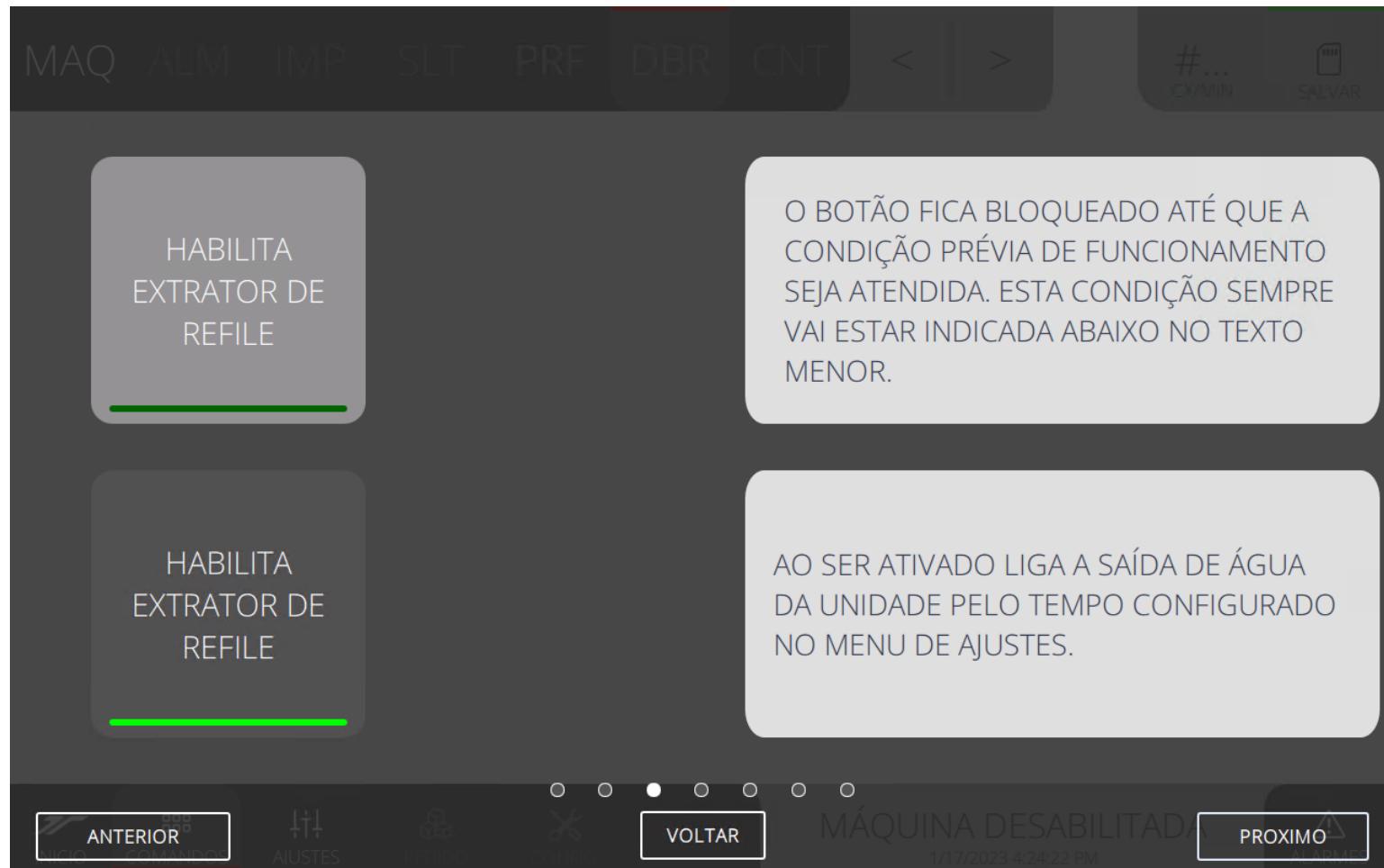




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.9.3 Habilita extrator de refile

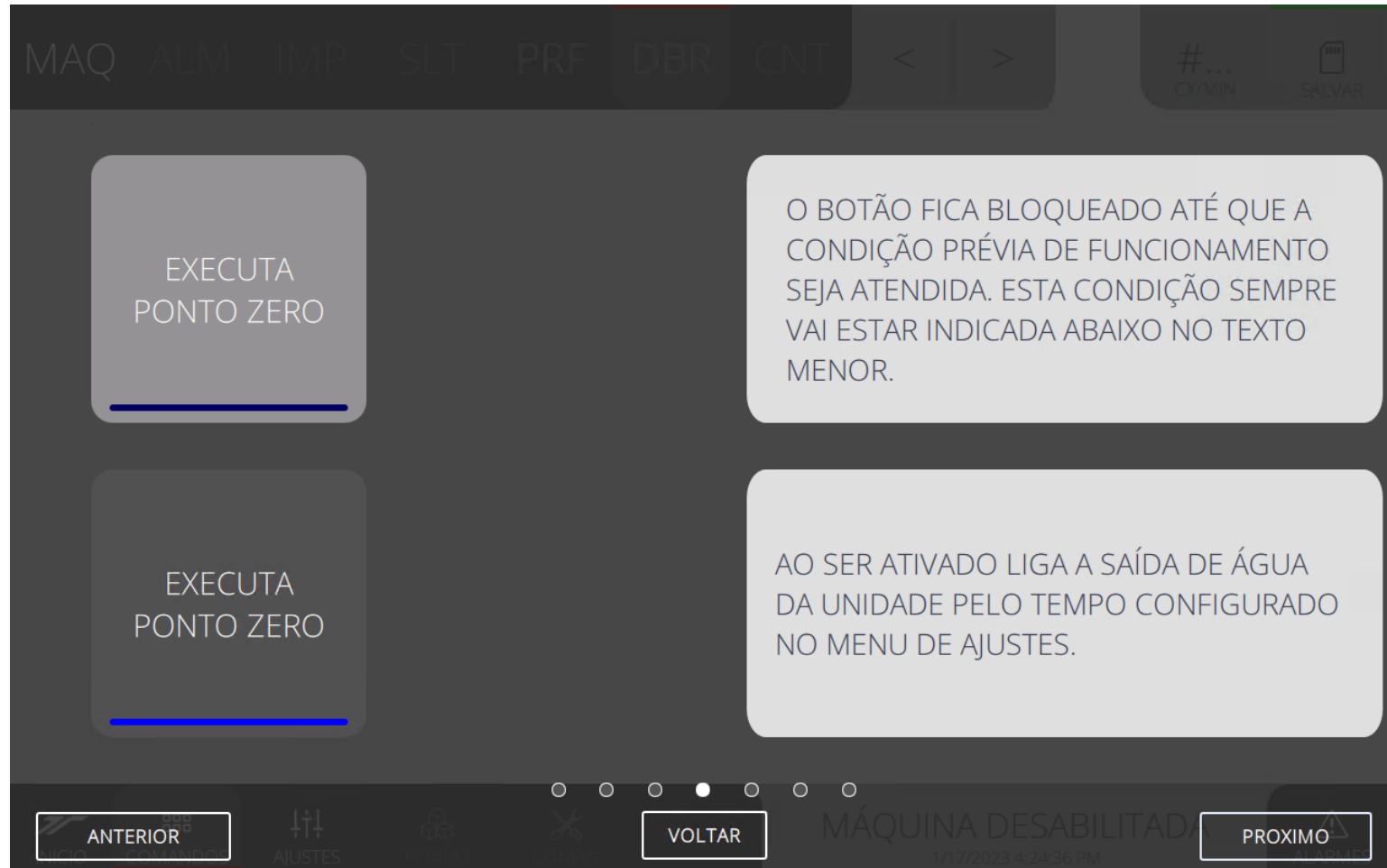




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.9.4 Executa ponto zero

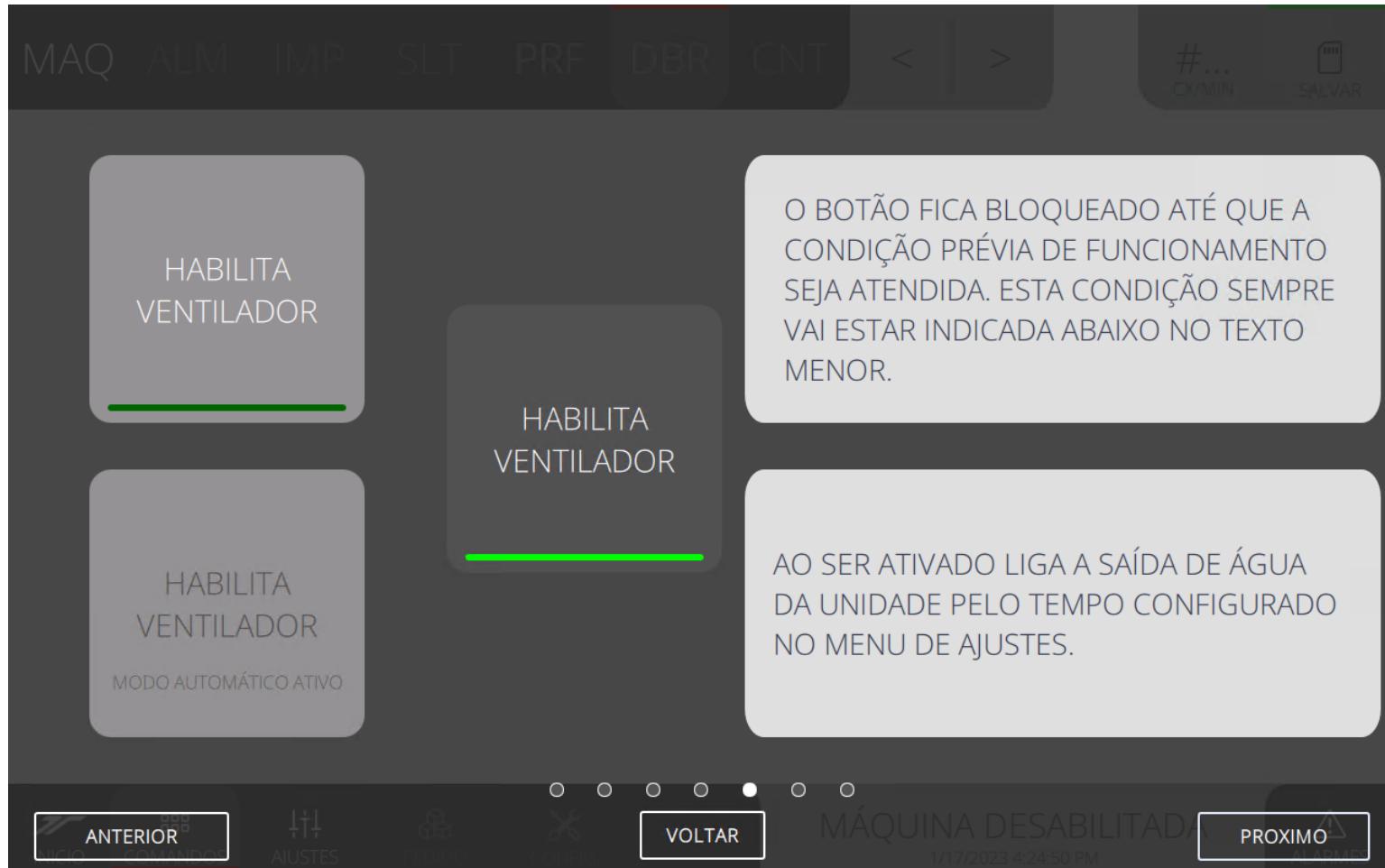




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.9.5 Habilita ventilador

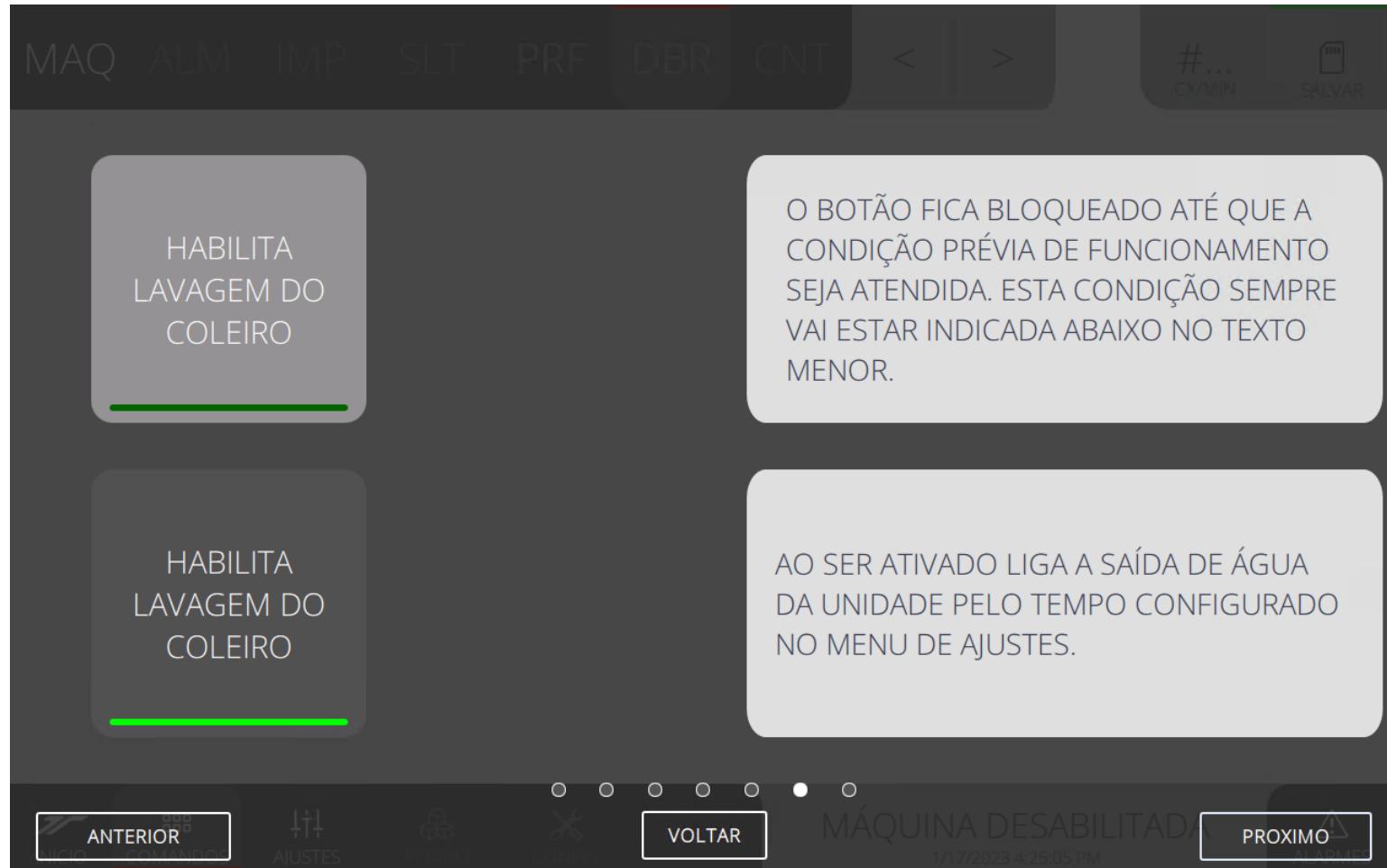




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.9.6 Habilita lavagem do coleiro

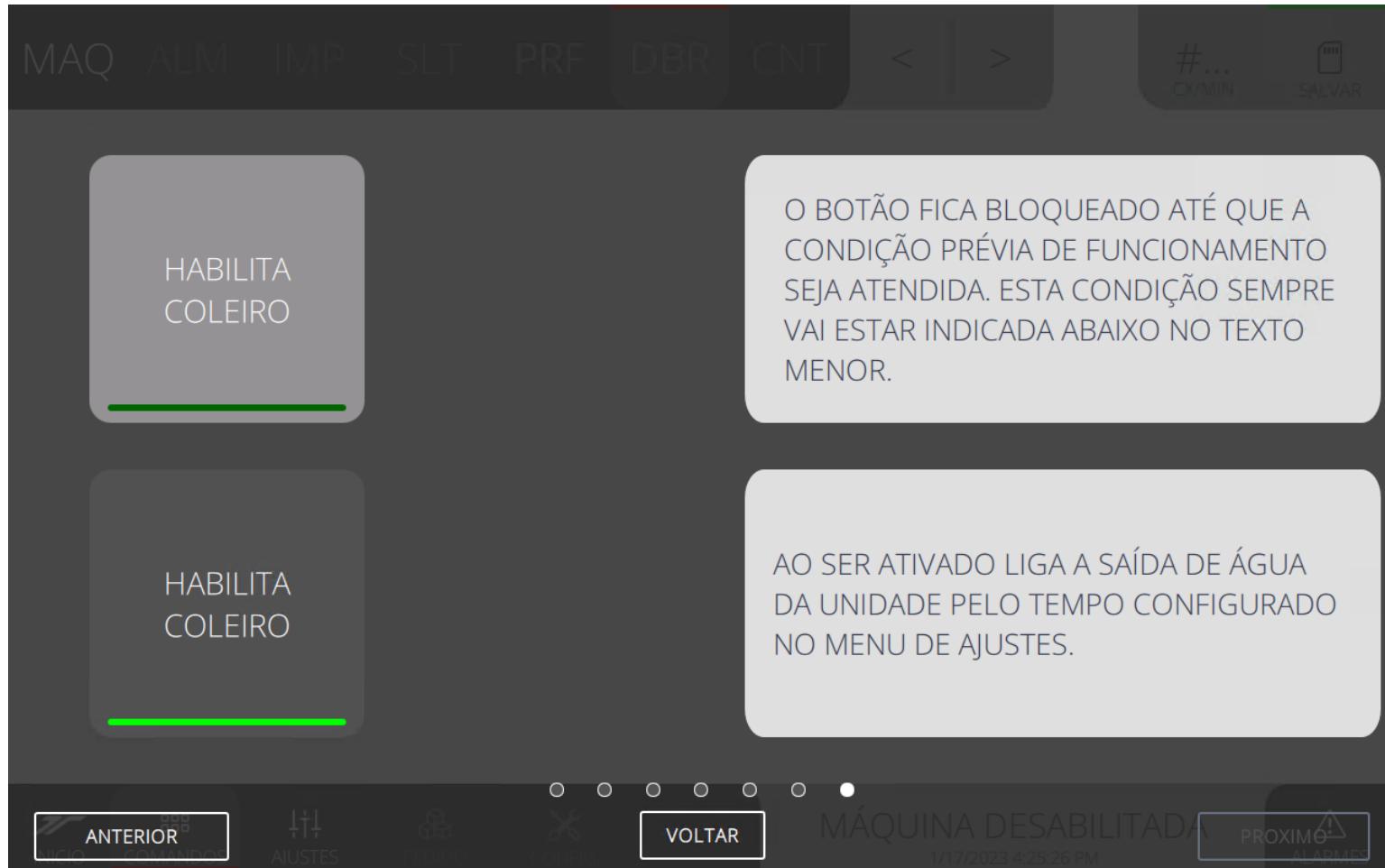




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.9.7 Habilita coleiro





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.10 Tela comando contagem

Esta tela é acessada pelo botão ">" no menu superior esquerdo da tela de comando dobra, pelo botão "CNT" em qualquer tela de comando e pelo botão comando da tela ajustes contagem.

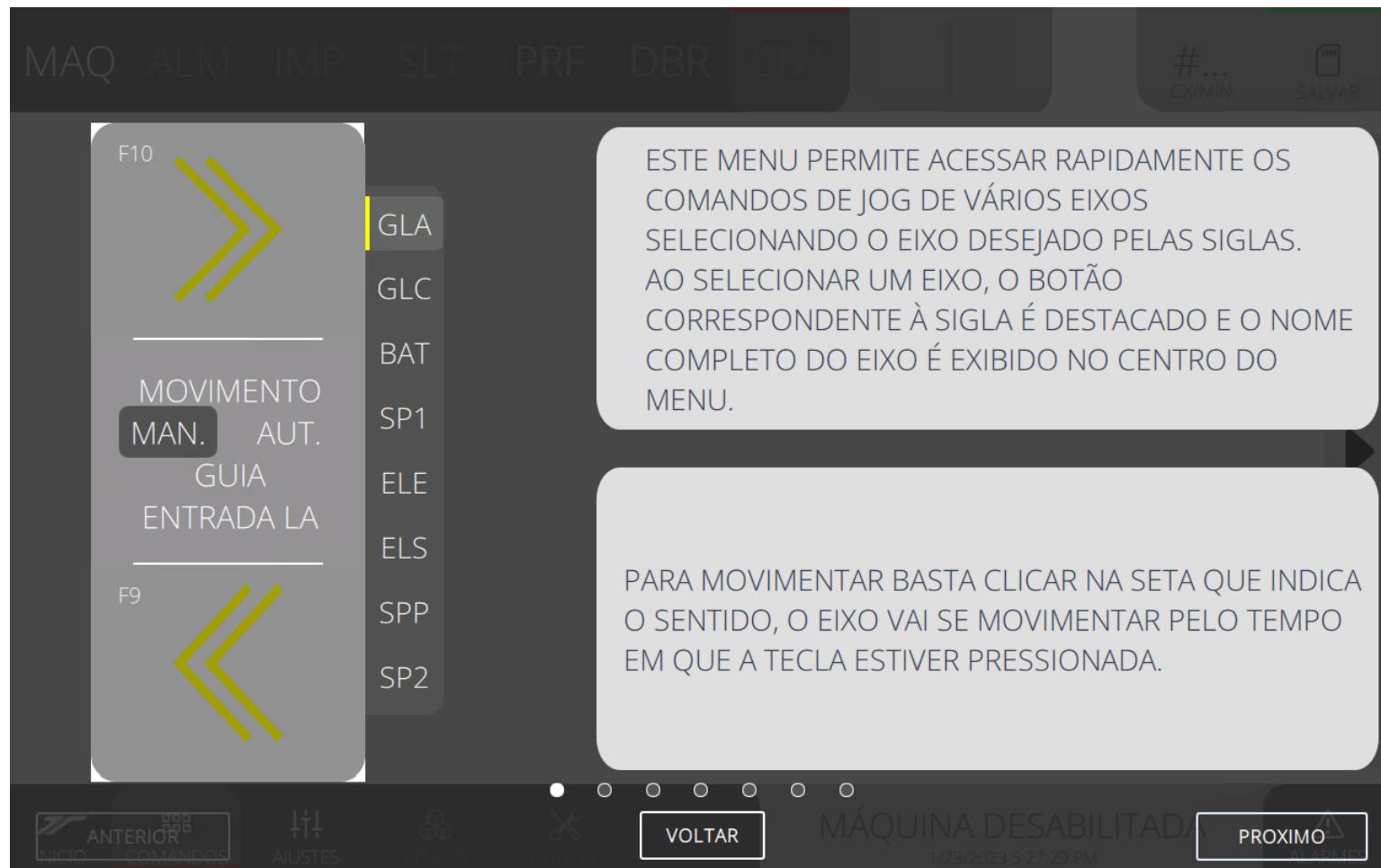




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.10.1 Menu JOG eixos

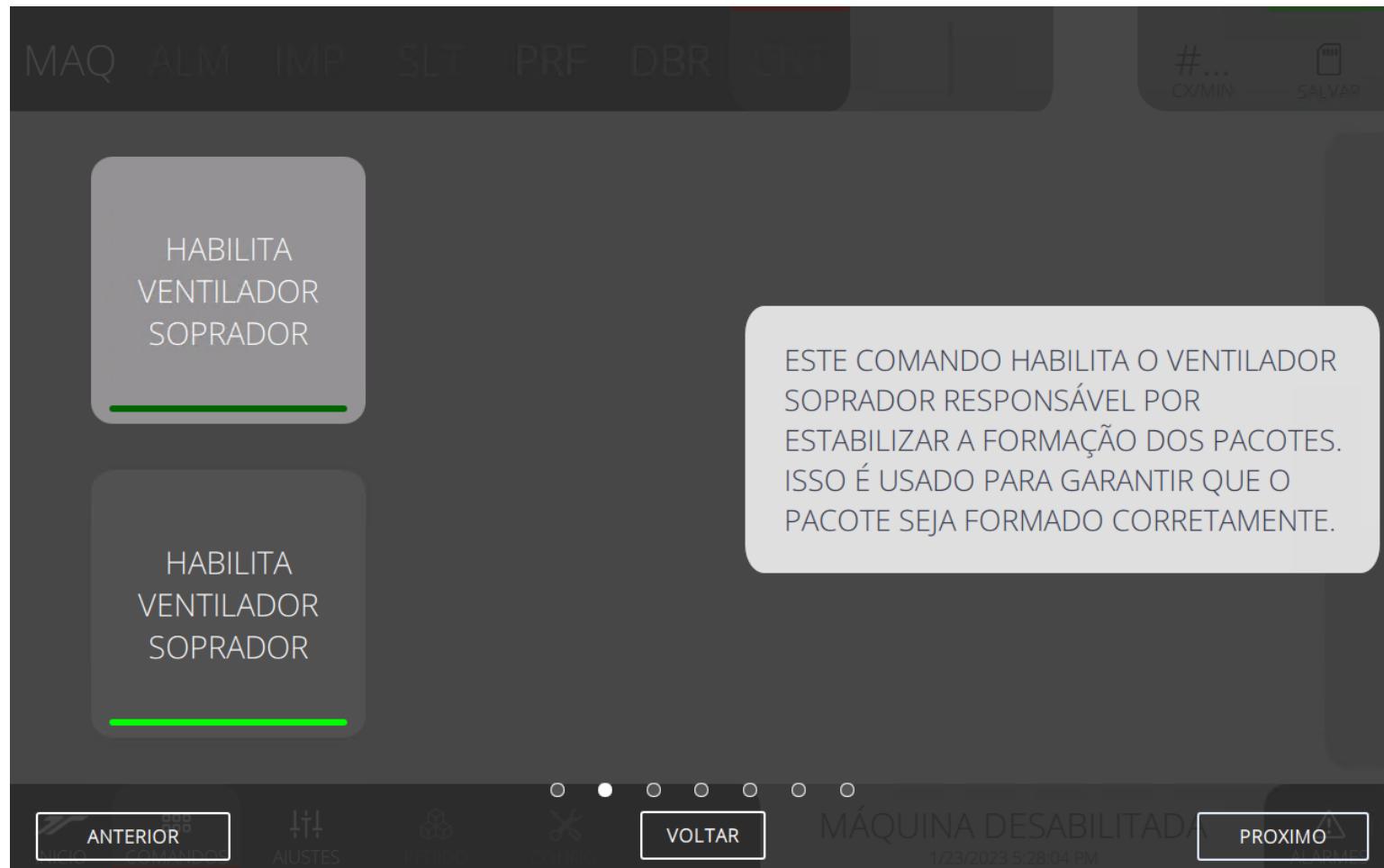




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.10.2 Habilita ventilador soprador

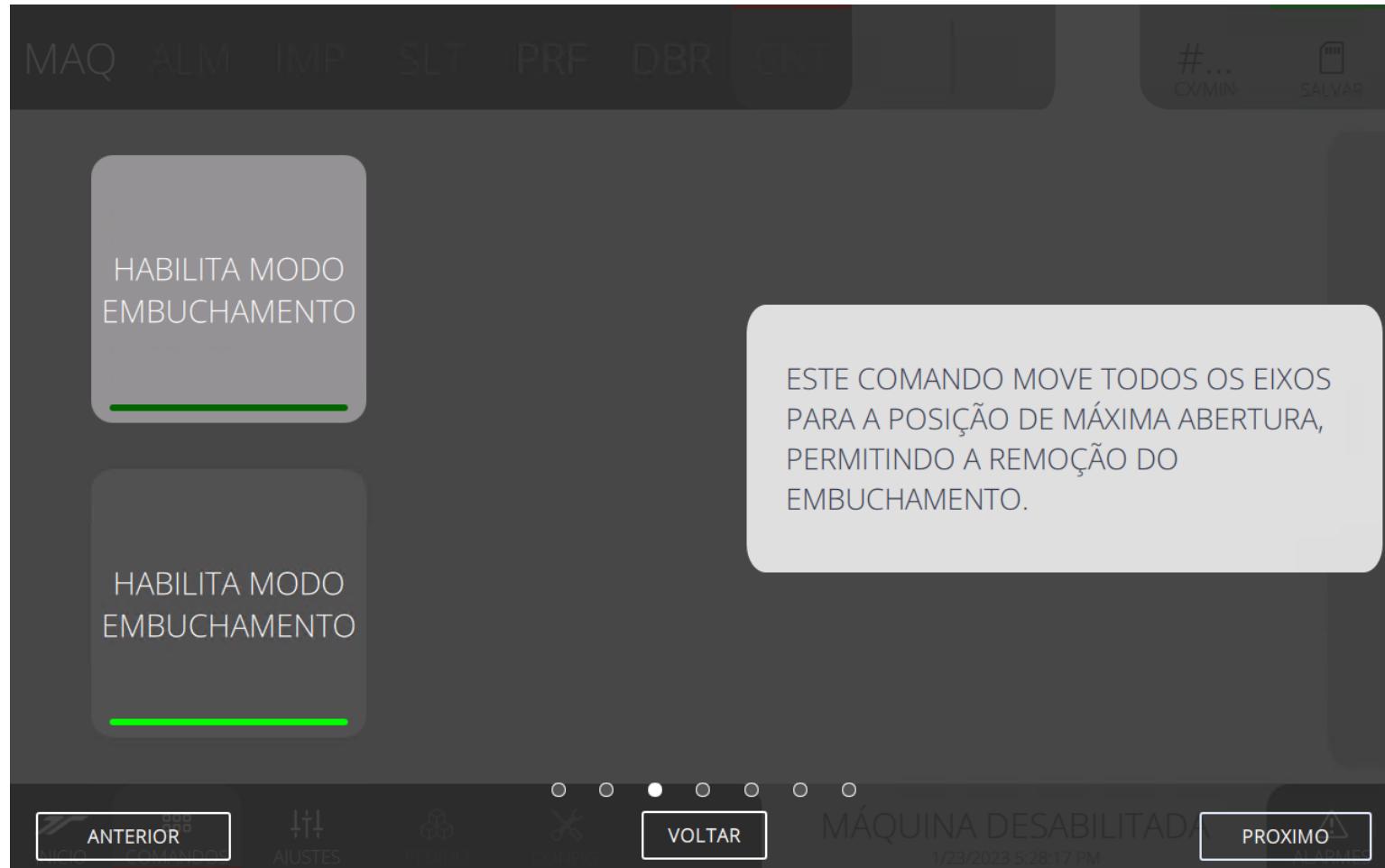




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.10.3 Habilita modo embuchamento

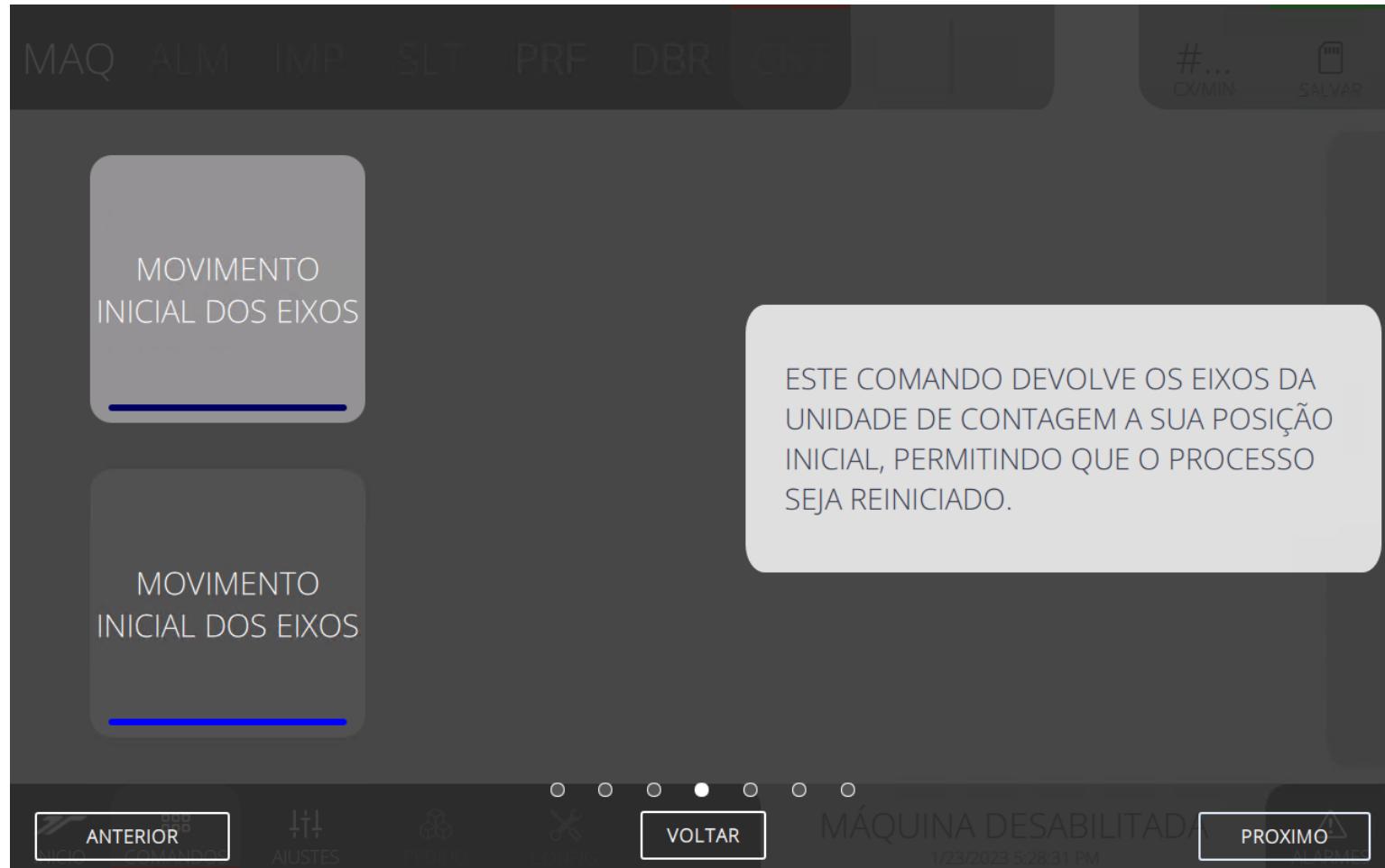




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.10.4 Movimento inicial dos eixos

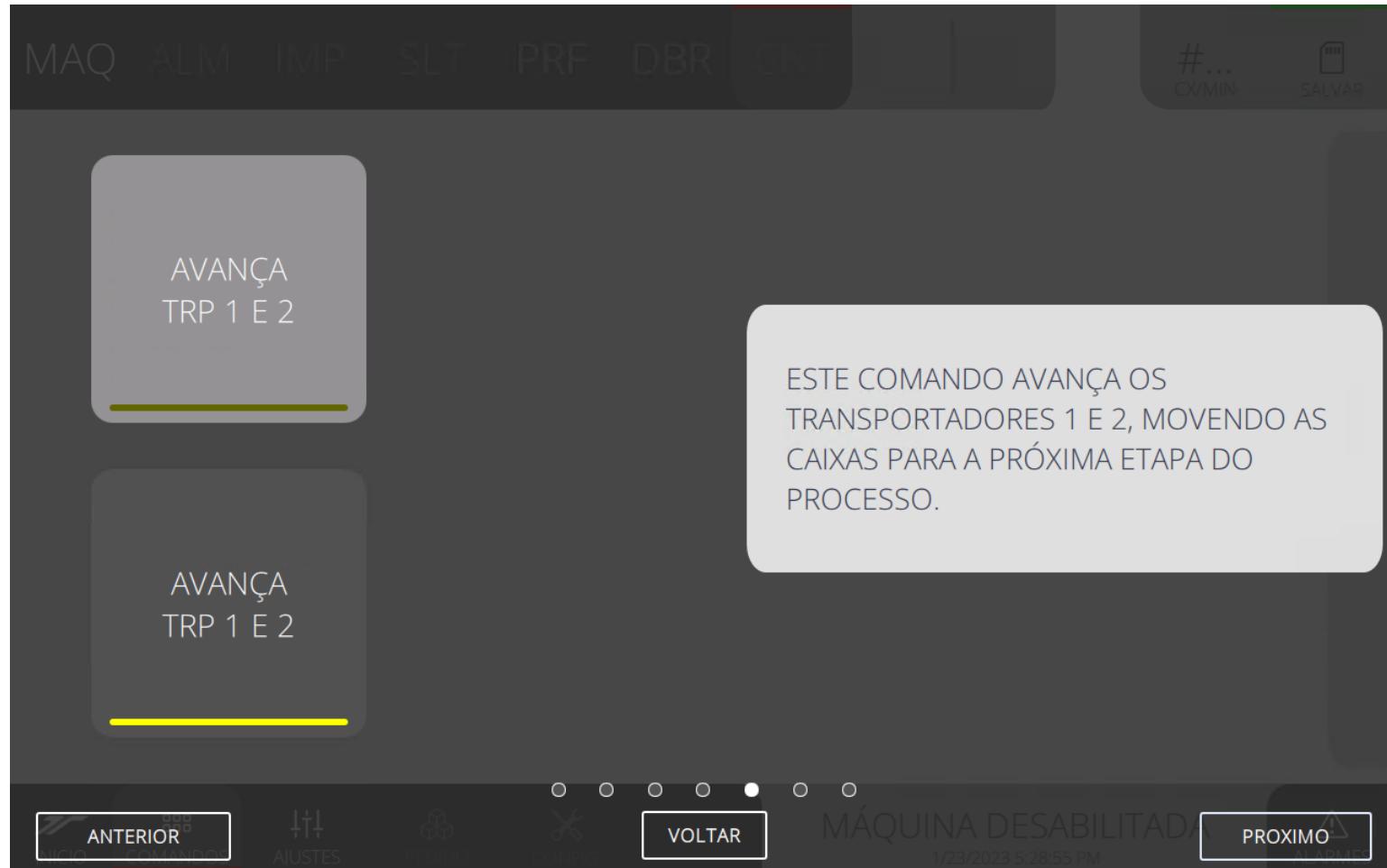




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.10.5 Avança TRP 1 e 2

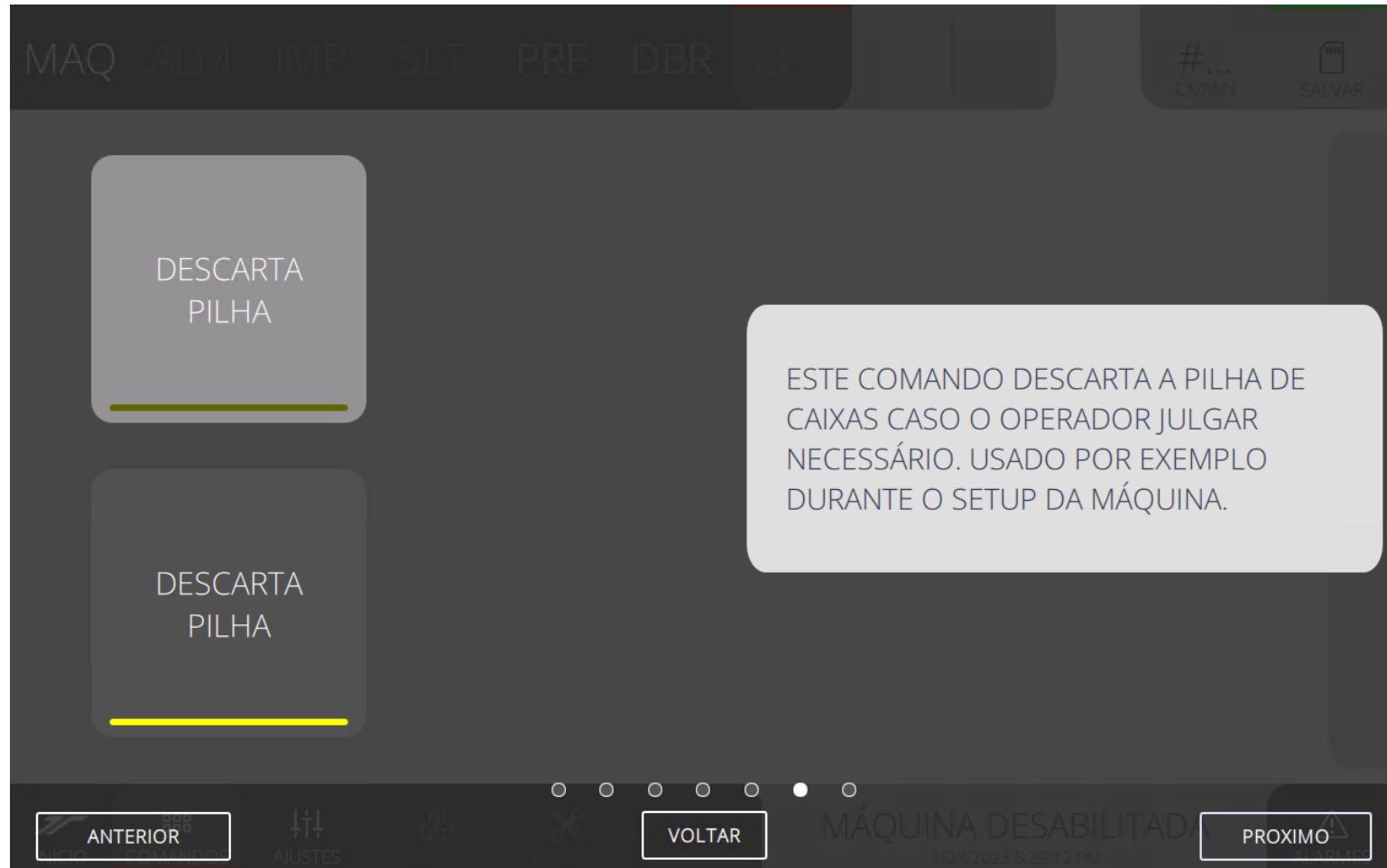




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.10.6 Descarta pilha

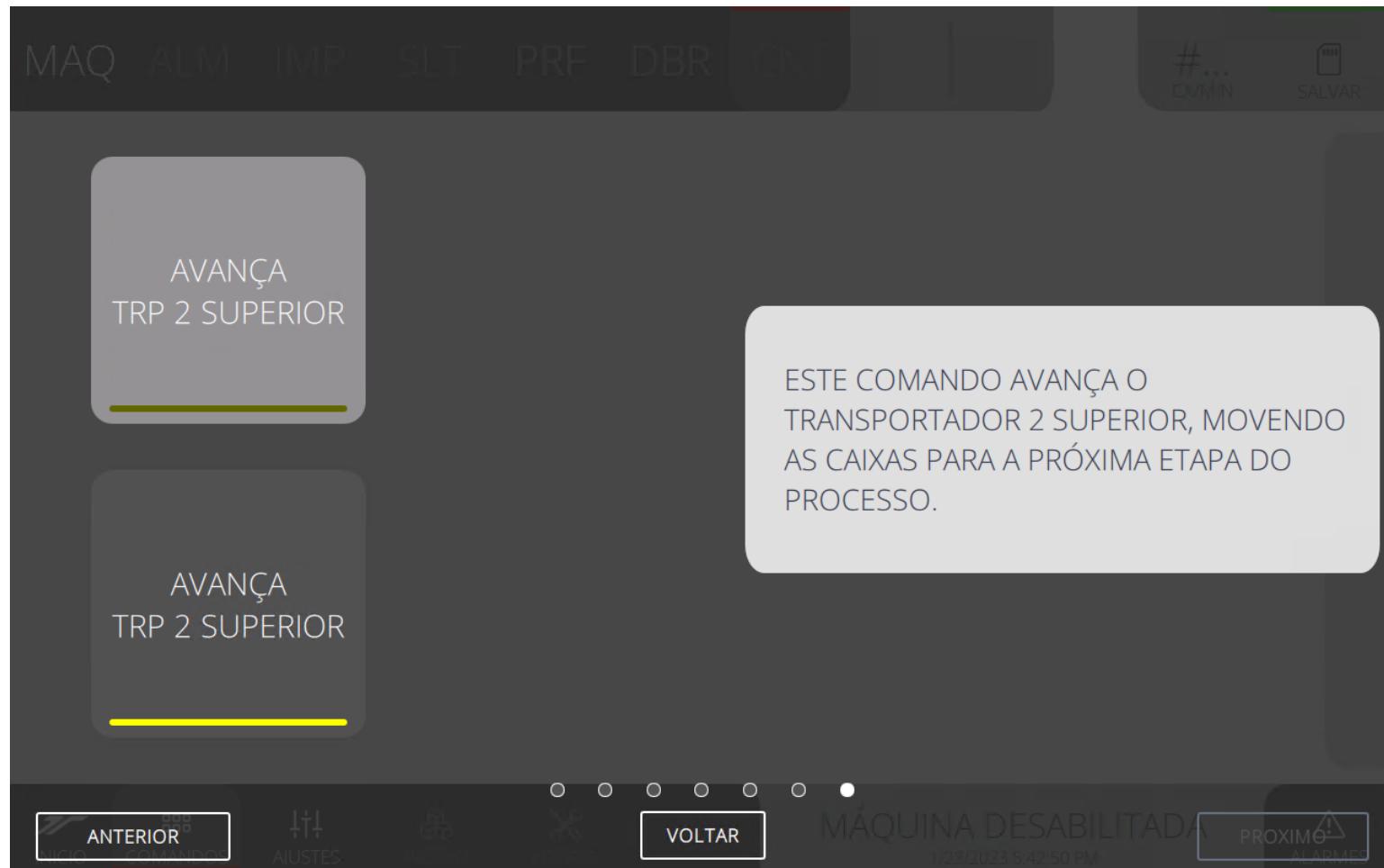




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.10.7 Avança TRP 2 superior





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.11 Segunda tela comando contagem

Esta tela é acessada pelo botão direito ">" na tela de comando contagem. A lógica dos outros menus continua sendo a mesma da sua tela "pai" e para voltar a tela anterior basta clicar no botão esquerdo "<".

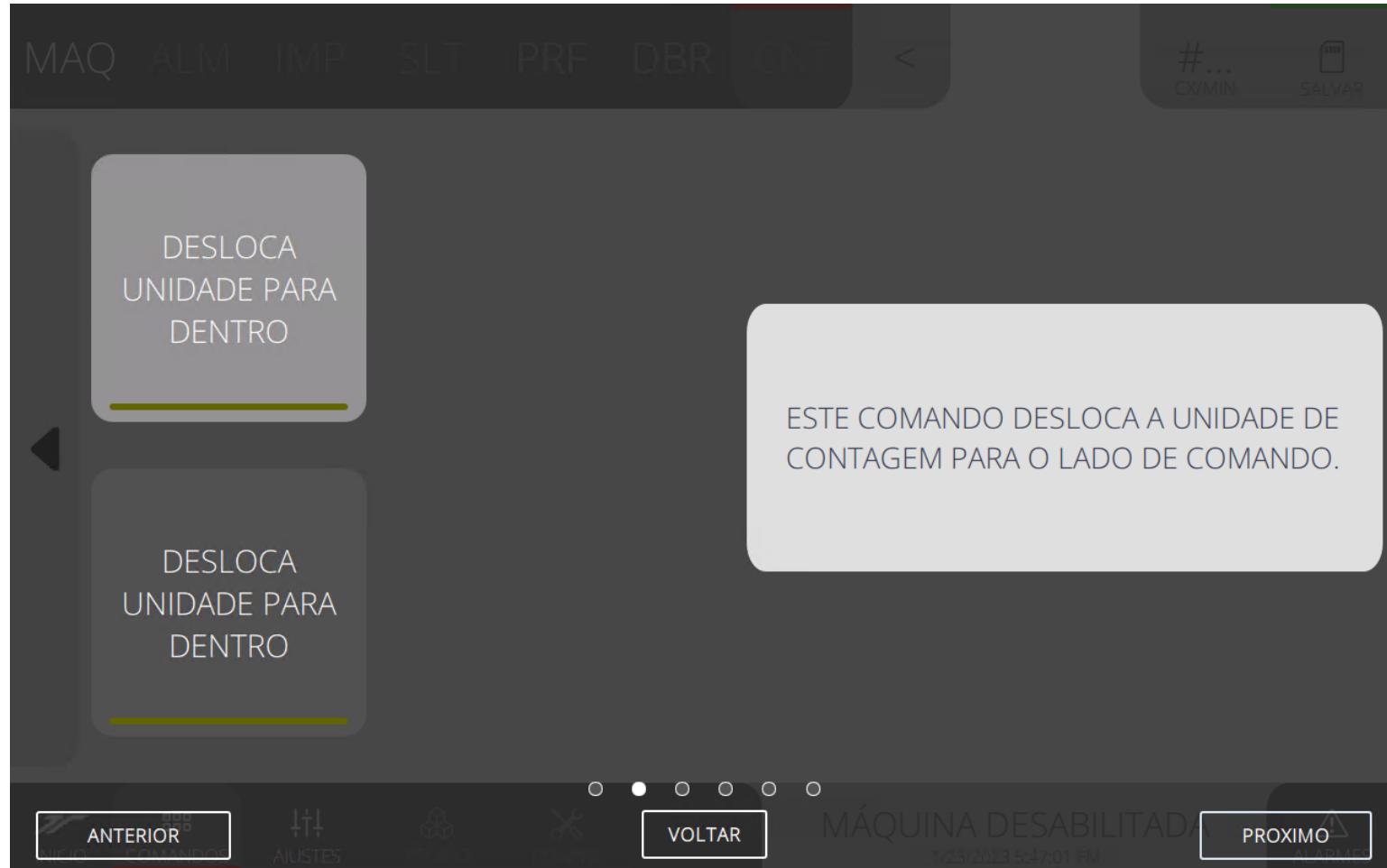




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.11.1 Desloca unidade para dentro

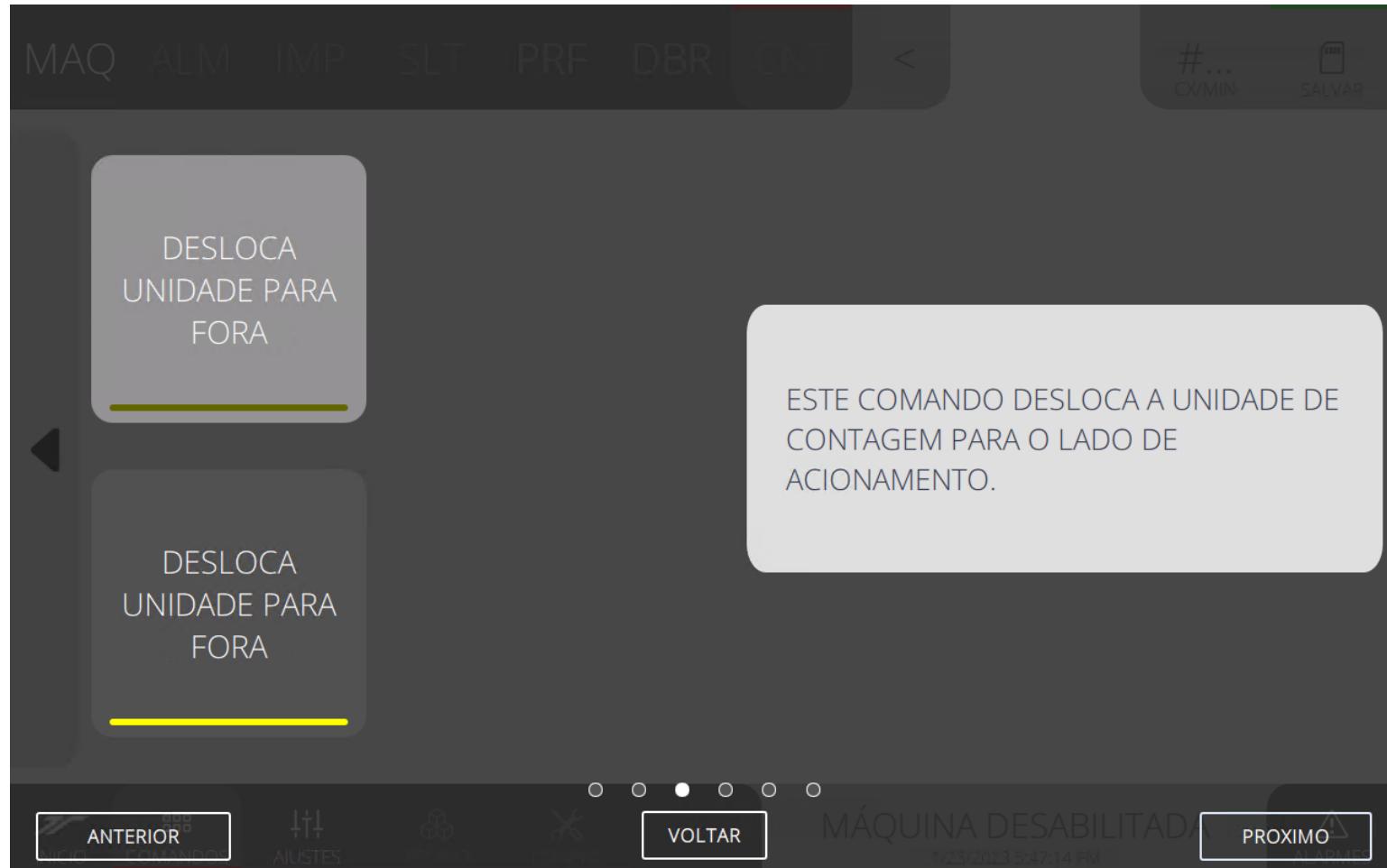




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.11.2 Desloca unidade para fora

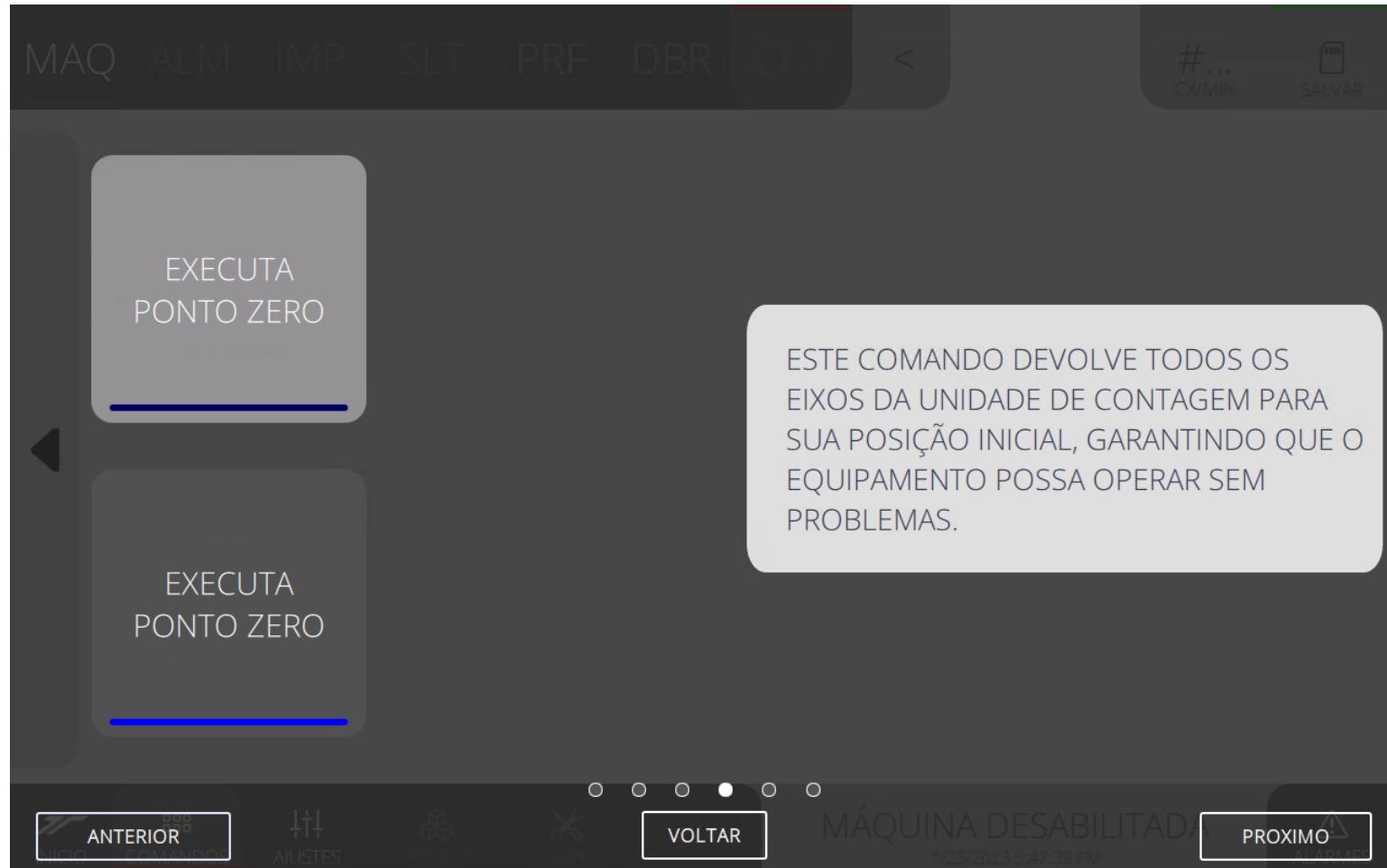




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.11.3 Executa ponto zero

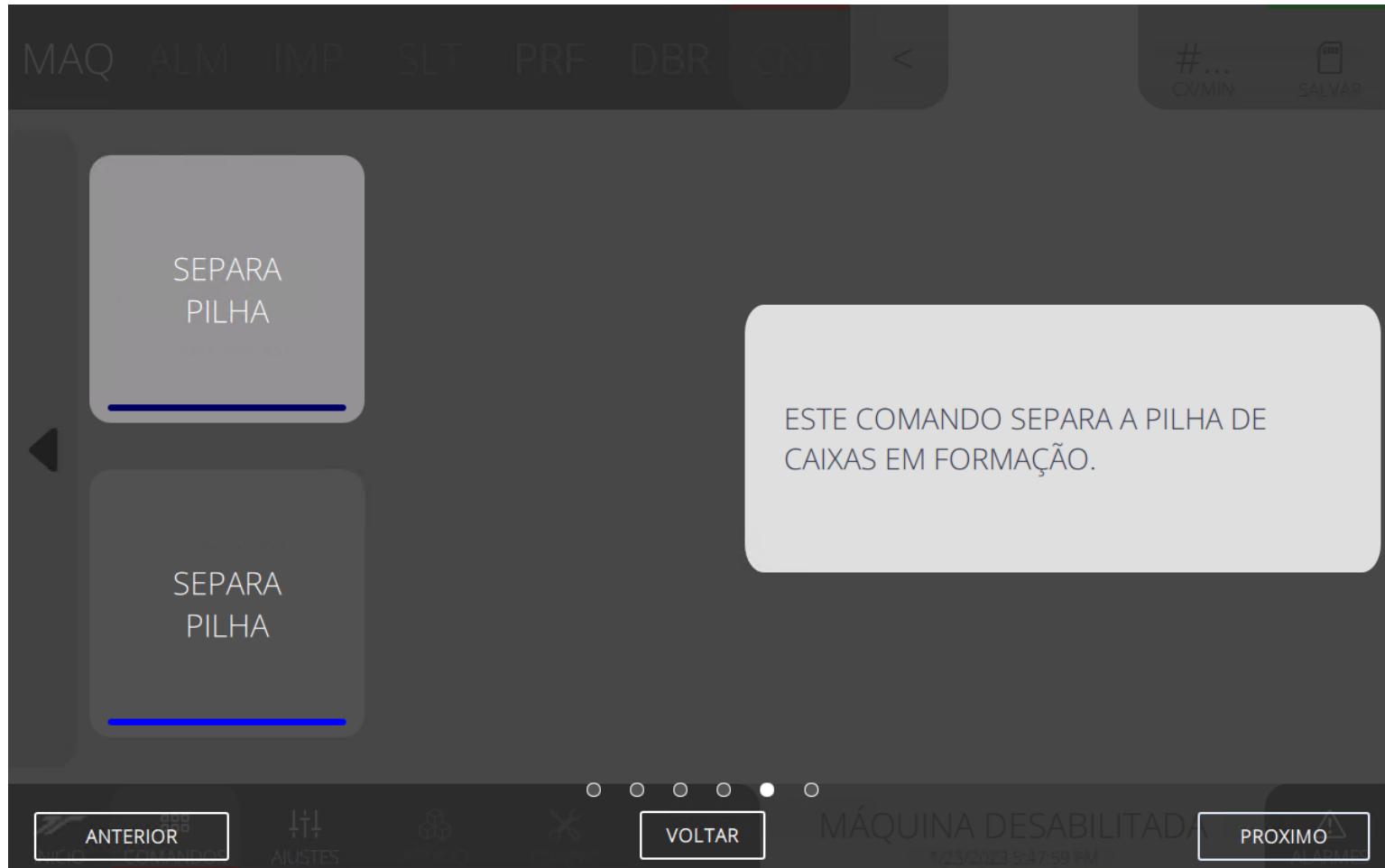




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.11.4 Separa pilha

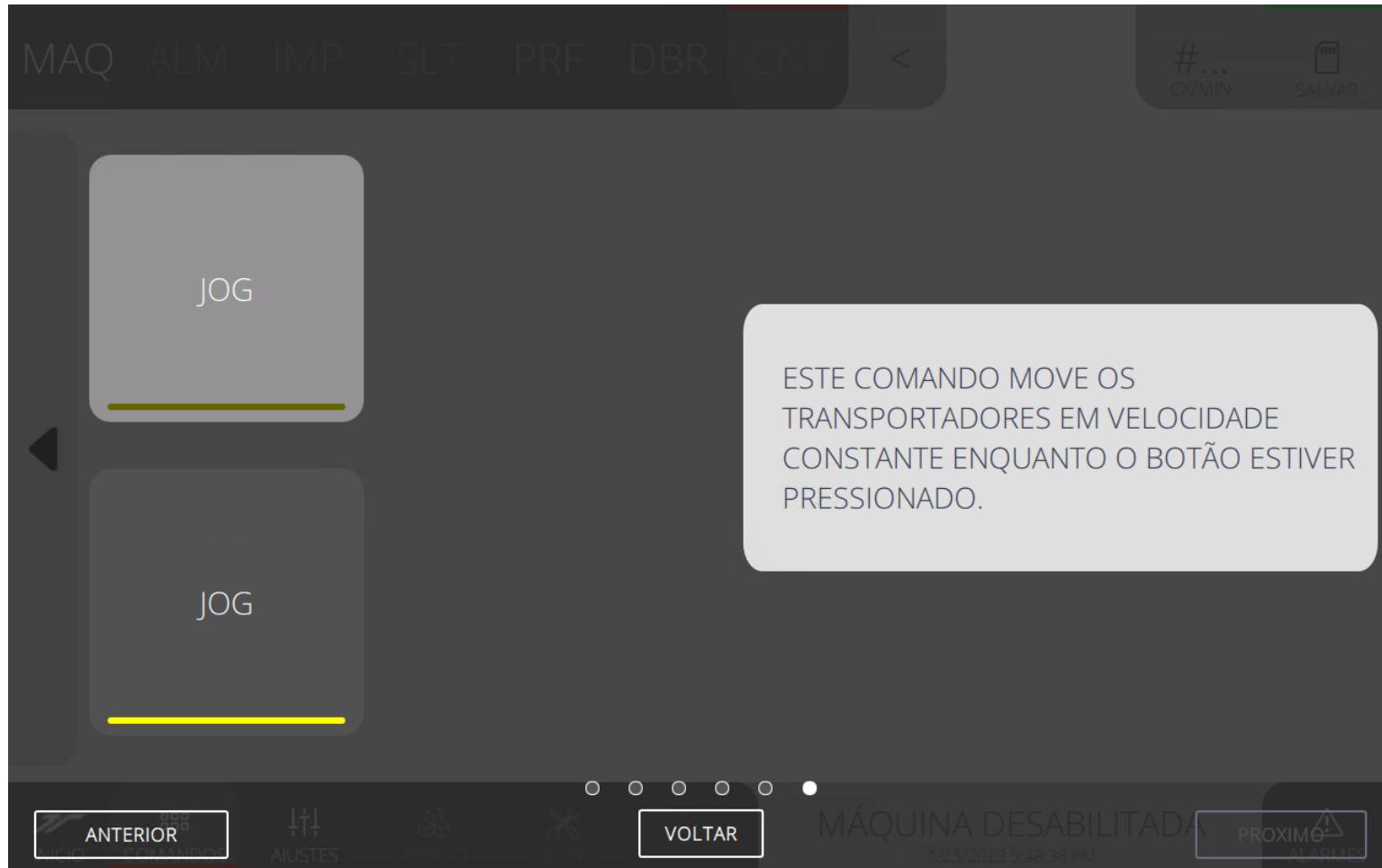




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.11.5 JOG





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.12 Tela ajustes alimentação

???





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.12.1 ???





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.12.2 ???

The screenshot shows a control panel with various tabs at the top: MAQ, ALARMS, IMP, SLT, and P. The main area displays a configuration window for the 'PRESSÃO ROLO PUXADOR' (Pulley Roll Pressure). The window includes a numeric input field set to '0', with minimum and maximum values of '0.8 mm' and '10.7 mm' respectively. Below the input field, the text 'POSIÇÃO ATUAL:' is followed by '0 mm'. There are four buttons: 'PONTO ZERO', 'AJUSTA', 'JOG +', and 'JOG -'. To the right of the input field are two sets of blue double-headed arrows, one pointing up and one pointing down, likely for incrementing or decrementing the pressure value.

ESTE CAMPO PERMITE CONFIGURAR A PRESSÃO DO ROLO PUXADOR.  
O COMANDO PONTO ZERO É EXECUTADO PARA O PONTO DE MENOR PRESSÃO E NÃO PODE SER CANCELADO.  
O SETPOINT DE PRESSÃO PODE SER CONFIGURADO PELO TECLADO AO CLICAR NO CAMPO, OU PELAS SETAS EM AZUL QUE POSSUEM INCREMENTO FIXO.  
OS BOTÕES DE "JOG" MOVEM O EIXO EM VELOCIDADE CONSTANTE ENQUANTO ESTÃO PRESSIONADOS.  
O TEXTO "POSIÇÃO ATUAL" POSSUI OUTROS ESTADOS:

- FAÇA O PZ: O EIXO PERDEU A REFERÊNCIA PORTANTO EXECUTE O PONTO ZERO. ("JOG" É POSSÍVEL).
- HABILITE EIXO: O DRIVE ESTÁ DESLIGADO, VERIFIQUE FALHAS, FORÇA ELÉTRICA, MECANISMO, QUALIDADE DA ENERGIA E TEMPERATURA.
- F. CURSO POS.: FIM DE CURSO POSITIVO ATINGIDO.
- F. CURSO NEG.: FIM DE CURSO NEGATIVO ATINGIDO.

ANTERIOR                    VOLTAR                    PRÓXIMO

MÁQUINA DESABILITADA  
11/7/2023 11:12:44 AM

PROXIMO  
ALARME

## 8.13 Tela ajustes impressoras

???

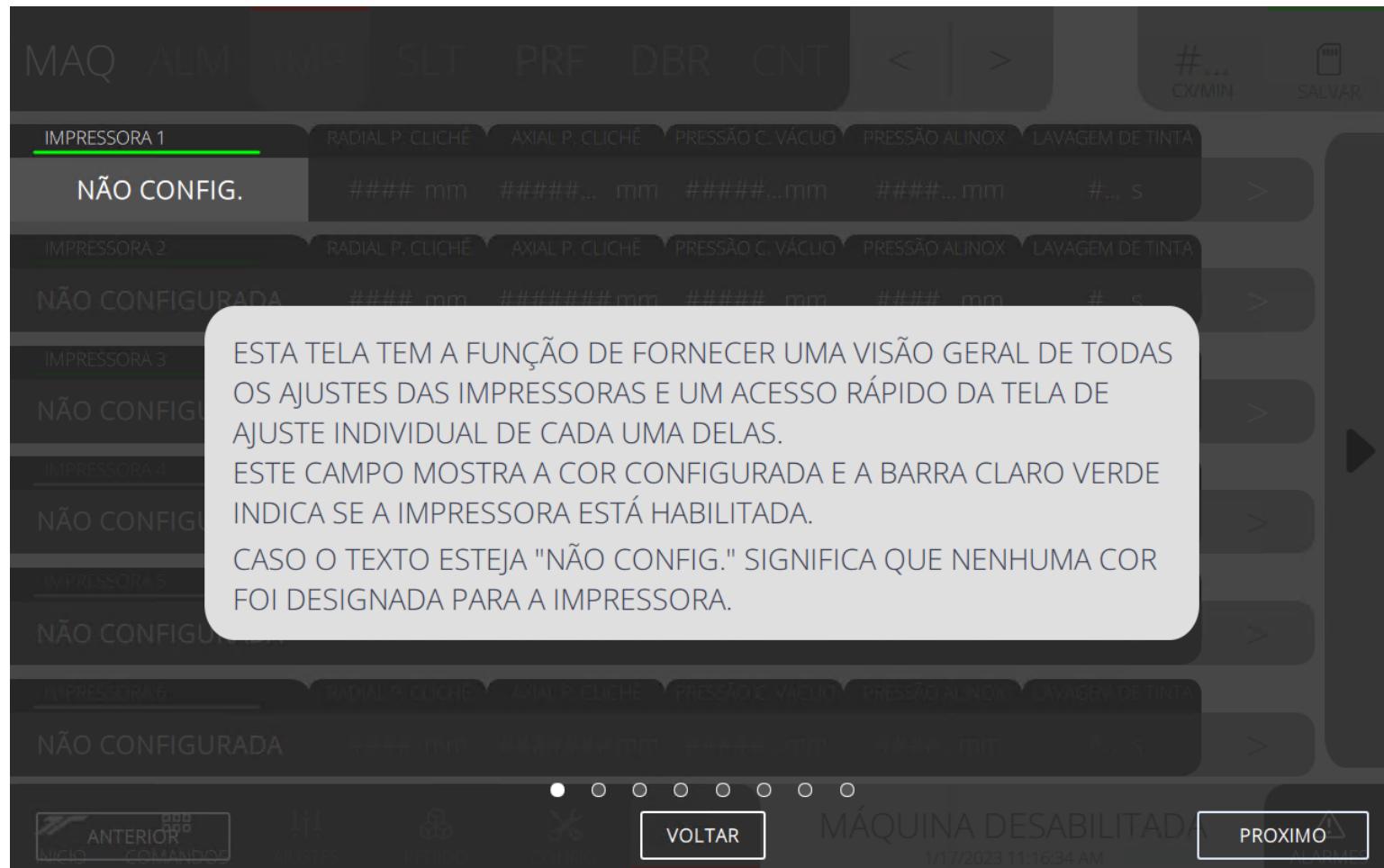




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.13.1 ???





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.13.2 ???





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.13.3 ???

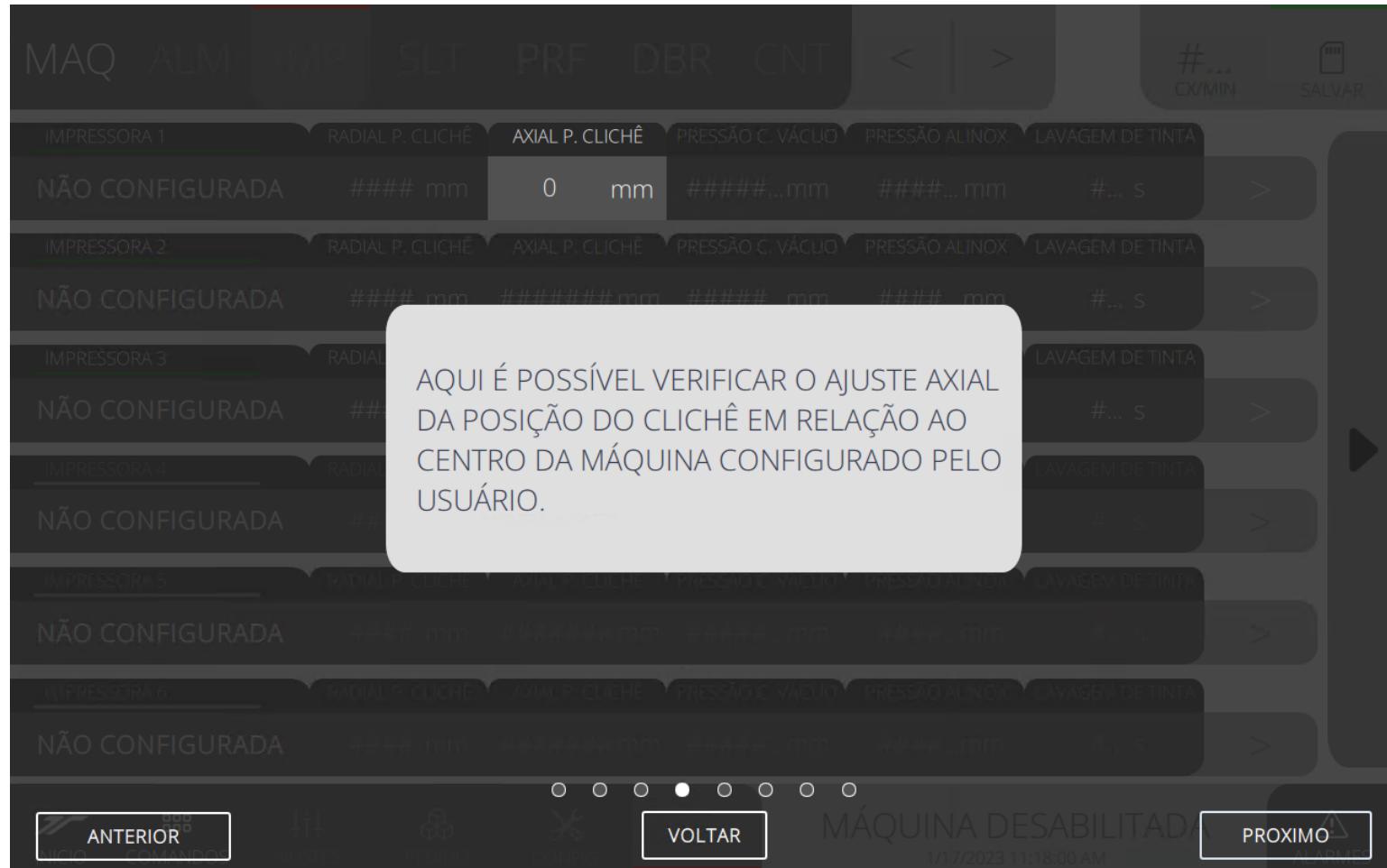




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.13.4 ???

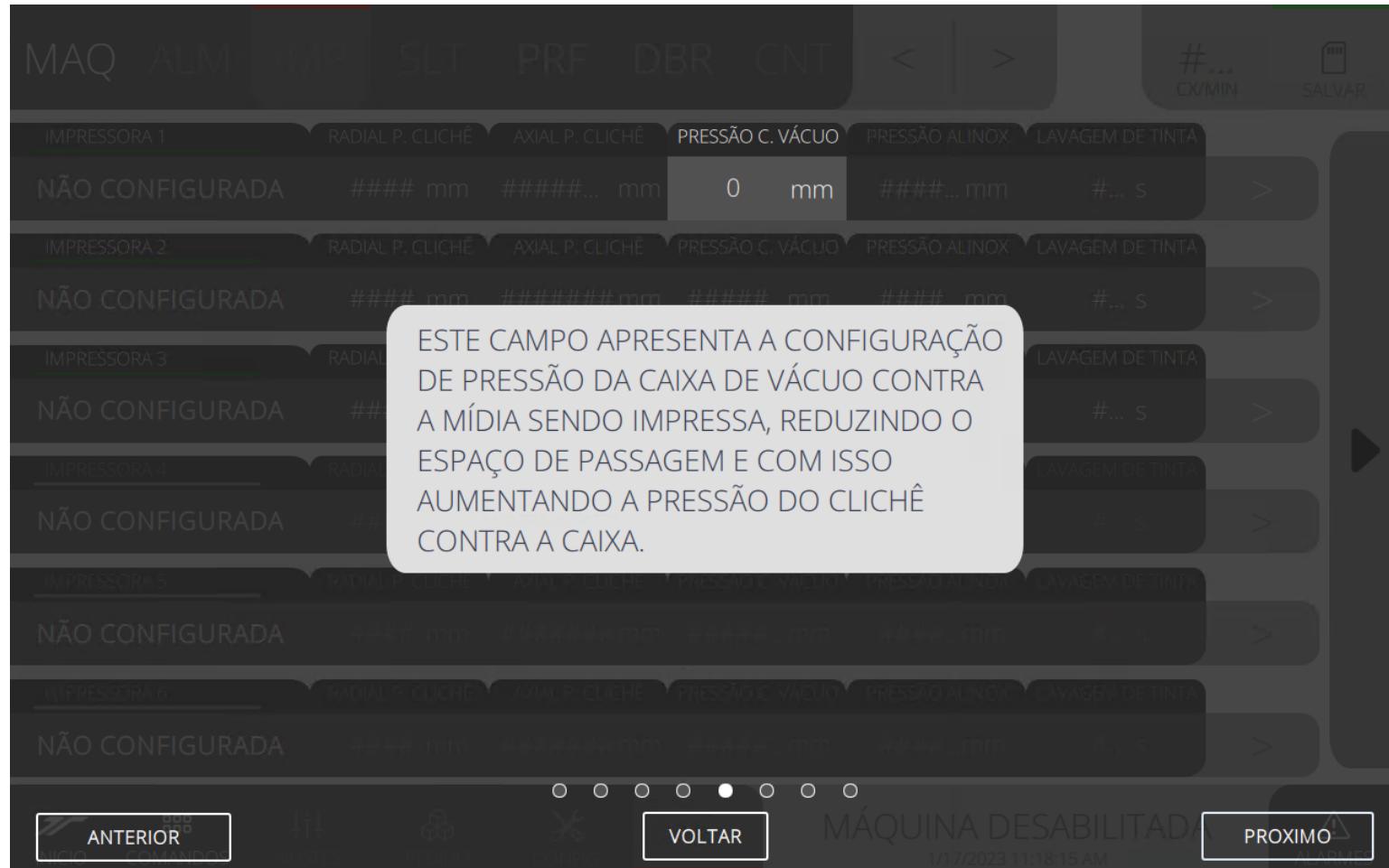




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.13.5 ???

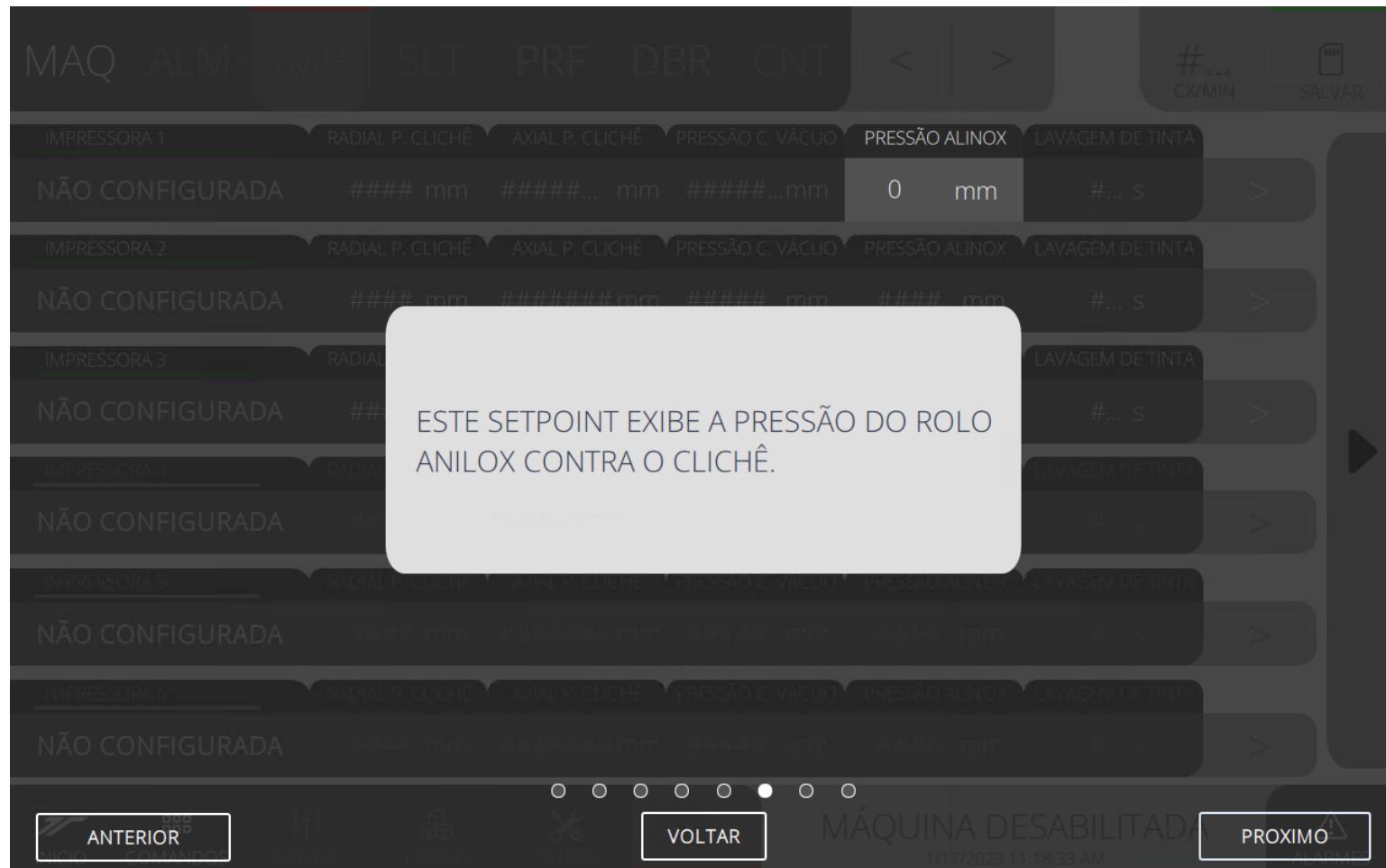




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.13.6 ???

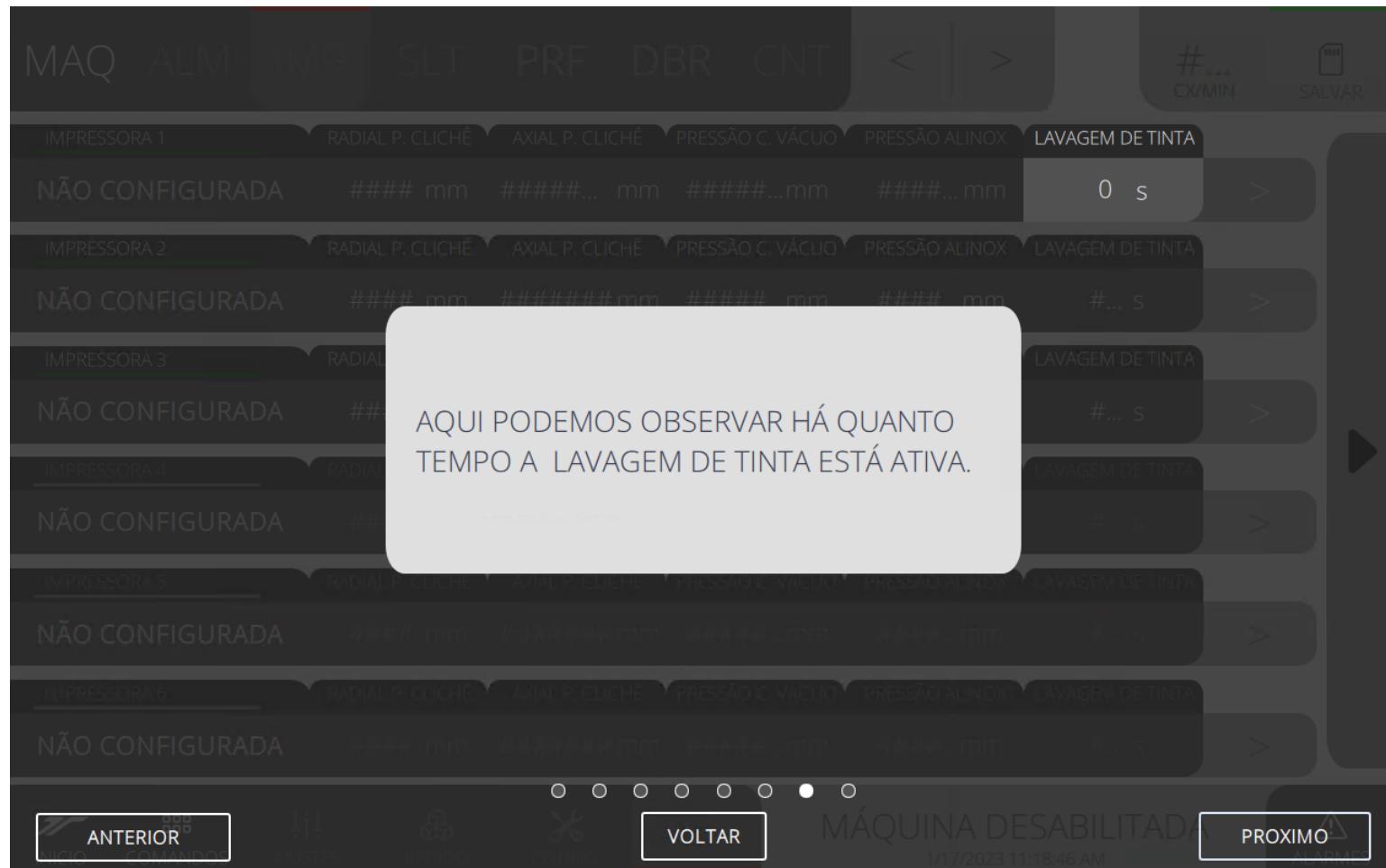




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.13.7 ???

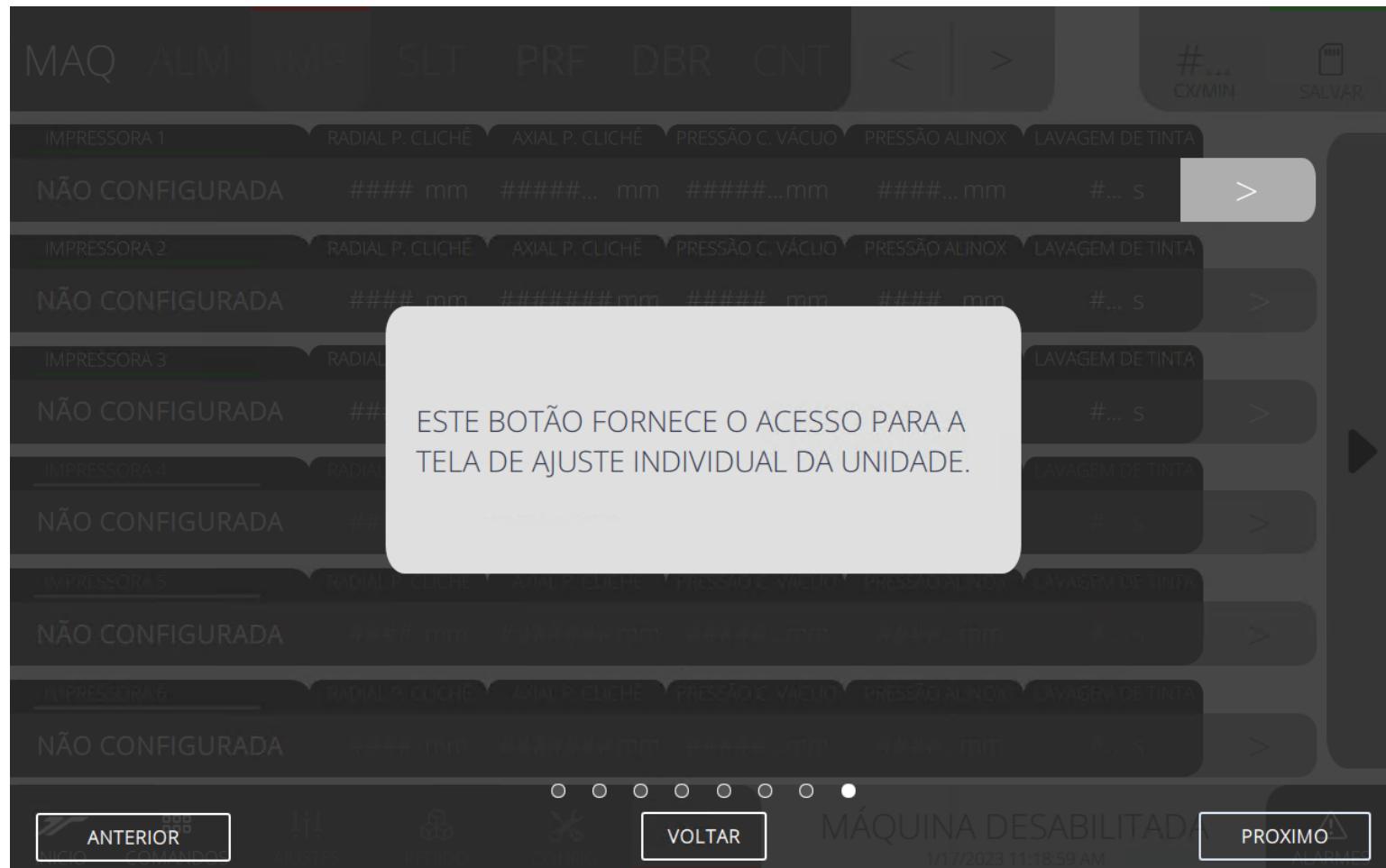




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.13.8 ???



## 8.14 Tela ajustes impressoras

???





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.14.1 ???

The screenshot shows a software interface with a dark background. At the top, there is a menu bar with buttons labeled MAQ, ALM, IMP, SLT, PRF, DBR, CNT, <, >, #, CX/MIN, and SALVAR. Below the menu, there is a large input field containing a configuration dialog. The dialog is titled 'AXIAL PORTA CLICHÊ' and includes fields for 'MÍN: -8 mm' and 'MÁX: 8 mm'. A numerical input field shows '0'. Below this are two buttons: 'SETA PARA TODAS IMPRESSORAS' and 'AJUSTA'. To the right of the dialog are two blue double-headed arrow buttons. A callout box with a light gray background and rounded corners contains the following text:

AQUI É POSSÍVEL EXECUTAR O MESMO COMANDO NO AXIAL PORTA CLICHÊ DE TODAS AS IMPRESSORAS AO MESMO TEMPO.  
O COMANDO PONTO ZERO É EXECUTADO PARA O PONTO DE MENOR PRESSÃO E NÃO PODE SER CANCELADO.  
O SETPOINT DE PRESSÃO PODE SER CONFIGURADO PELO TECLADO AO CLICAR NO CAMPO, OU PELAS SETAS EM AZUL QUE POSSUEM INCREMENTO FIXO E DEPOIS CLICANDO EM "AJUSTA" PARA INICIAR O MOVIMENTO.

At the bottom of the interface, there are navigation buttons: 'ANTERIOR', 'COMANDOS', 'AJUSTE', 'PRÉVIO', 'PROXIMO', and 'VOLTAR'. On the right side, there is a status bar with the text 'MÁQUINA DESABILITADA' and the date '1/17/2023 11:19:50 AM'.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.14.2 ???

The screenshot shows a software interface with a dark background. At the top, there is a navigation bar with buttons labeled MAQ, ALM, IMP, SLT, PRF, DBR, CNT, <, >, #... CM/MIN, and SALVAR. Below the navigation bar, there is a large input field for setting the vacuum pressure. The input field has a value of 0, with a minimum of 4 mm and a maximum of 15 mm. To the left of the input field is a button labeled 'SETA PARA TODAS IMPRESSORAS'. To the right of the input field are two blue double-headed arrows for incrementing or decrementing the value. Below the input field are two buttons: 'PONTO ZERO' and 'AJUSTA'. A callout box with a light gray border contains the following text:

AQUI É POSSÍVEL EXECUTAR O MESMO COMANDO NA PRESSÃO DA CAIXA DE VÁCUO DE TODAS AS IMPRESSORAS AO MESMO TEMPO. O COMANDO PONTO ZERO É EXECUTADO PARA O PONTO DE MENOR PRESSÃO E NÃO PODE SER CANCELADO.

O SETPOINT DE PRESSÃO PODE SER CONFIGURADO PELO TECLADO AO CLICAR NO CAMPO, OU PELAS SETAS EM AZUL QUE POSSUEM INCREMENTO FIXO E DEPOIS CLICANDO EM "AJUSTA" PARA INICIAR O MOVIMENTO.

At the bottom of the interface, there are several buttons: ANTERIOR, PRÓXIMO, VOLTAR, and PROXIMO. There are also some small icons and text elements like 'MÁQUINA DESABILITADA' and '1/17/2023 11:20:06 AM'.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.14.3 ???

A screenshot of a printer control panel interface. At the top, there's a menu bar with buttons for 'MAQ', 'ALM', 'IMP', 'SLT', 'PRF', 'DBR', and 'CNT'. To the right of these are '&lt;' and '&gt;' navigation arrows, a '#...' button with 'CM/MIN' below it, and a 'SALVAR' (Save) button. The main area shows a configuration window titled 'RADIAL PORTA CLICHÉ'. It has two large blue up and down arrow buttons on the left. In the center, there's a digital display showing '0' and a text label 'SETA PARA TODAS IMPRESSORAS'. Below that are two buttons: 'AVANÇA REGISTRO' (Advance Registration) and 'ATRASA REGISTRO' (Delay Registration). A callout bubble points to the 'AVANÇA REGISTRO' button with explanatory text. At the bottom, there are buttons for 'ANTERIOR' (Previous), 'PROXIMO' (Next), and 'VOLTAR' (Back). The status bar at the bottom right shows 'MÁQUINA DESABILITADA' (Machine disabled), the date '1/17/2023 11:20:19 AM', and a 'OMECA' logo.

NESTE CAMPO É POSSÍVEL APLICAR O MESMO AJUSTE DE REGISTRO PARA TODAS AS IMPRESSORAS. NOTE QUE ELES NÃO VÃO ASSUMIR O MESMO VALOR MAS SIM AVANÇAR OU ATRASAR NA MESMA MEDIDA CONFIGURADA.  
POR EXEMPLO A IMPRESSORA 1 ESTÁ COM O REGISTRO DE 150 E A 2 DE 30, AO DIGITAR UM VALOR DE 20 E CLICAR EM "AVANÇAR" A IMPRESSORA 1 VAI ASSUMIR O VALOR DE 170 E A OUTRA UM VALOR DE 50.  
APÓS CONFIGURAR O VALOR DESEJADO O BOTÃO "AVANÇA" VAI MOVER A IMPRESSÃO NO SENTIDO DE FLUXO DAS CAIXAS. O CONTRÁRIO É VALIDO PARA O "ATRASA".



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.14.4 ???

The screenshot shows a software interface with a dark background. At the top, there is a navigation bar with buttons labeled MAQ, ALM, IMP, SLT, PRF, DBR, CNT, <, >, #... CM/MIN, and SALVAR. Below the navigation bar, there is a large, semi-transparent callout box containing text and controls. On the left side of the callout box, there is a control panel for 'PRESSÃO ROLO ANILOX' (Anilox Roll Pressure). The panel includes a text input field with '0' and a scale from 'MÍN: 3.5 mm' to 'MÁX: 9 mm'. Below the input field are two blue up/down arrow buttons. Underneath these are two buttons: 'SETA PARA TODAS IMPRESSORAS' and 'AJUSTA'. To the right of the control panel, there is a large text area enclosed in a rounded rectangle. The text reads:

AQUI É AJUSTAR A PRESSÃO DO ROLO ANILOX DE TODAS AS IMPRESSORAS, AO MESMO TEMPO O COMANDO PONTO ZERO É EXECUTADO PARA O PONTO DE MENOR PRESSÃO E NÃO PODE SER CANCELADO. O SETPOINT DE PRESSÃO PODE SER CONFIGURADO PELO TECLADO AO CLICAR NO CAMPO, OU PELAS SETAS EM AZUL QUE POSSUEM INCREMENTO FIXO E DEPOIS CLICANDO EM "AJUSTA" PARA INICIAR O MOVIMENTO.

At the bottom of the interface, there are several buttons: ANTERIOR, PRÓXIMO, VOLTAR, and PROXIMO ALARME. There are also four small circular icons above the VOLTAR button. The bottom right corner displays the text 'MÁQUINA DESABILITADA' and the date '1/17/2023 11:20:36 AM'.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.15 Tela ajustes slotter

???

The screenshot shows the 'AJUSTES' (Adjustments) screen of the TOM-IPSDC control system. The top navigation bar includes buttons for MAQ, ALM, IMP, SLT (highlighted in red), PRF, DBR, CNT, < | >, #... CX/MIN, and SALVAR. The main area displays six adjustment panels:

- ENTALHE DIANTEIRO:** Shows current registration at ###### mm. Buttons: AVANÇA REGISTRO, ATRASA REGISTRO.
- ENTALHE TRASEIRO:** Shows current registration at ###### mm. Buttons: AVANÇA REGISTRO, ATRASA REGISTRO.
- PRESSÃO VINCOS:** Shows current position at #####... mm. Buttons: PONTO ZERO, JOG +, AJUSTA, JOG -.
- PRESSÃO ENTALHE DIANT.:** Shows current position at #####... mm. Buttons: PONTO ZERO, JOG +, AJUSTA, JOG -.
- PRESSÃO ENTALHE TRASEIR.:** Shows current position at #####... mm. Buttons: PONTO ZERO, JOG +, AJUSTA, JOG -.
- PRESSÃO AMASSADOR:** Shows current position at #####... mm. Buttons: PONTO ZERO, JOG +, AJUSTA, JOG -.

At the bottom, there are navigation icons for INICIO, COMANDOS, AJUSTES (highlighted in red), PEDIDO, and CONFIG., along with status information: MÁQUINA DESABILITADA (Machine Disenabled) and 1/17/2023 5:20:24 PM. An ALARMES icon is also present.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.15.1 ???

AQUI É POSSÍVEL CONFIGURAR A PRESSÃO DO AMASSADOR.

O COMANDO PONTO ZERO É EXECUTADO PARA O PONTO DE MENOR PRESSÃO E NÃO PODE SER CANCELADO.

O SETPOINT DE PRESSÃO PODE SER CONFIGURADO PELO TECLADO AO CLICAR NO CAMPO, OU PELAS SETAS EM AZUL QUE POSSUEM INCREMENTO FIXO.

OS BOTÕES DE "JOG" MOVEM O EIXO EM VELOCIDADE CONSTANTE ENQUANTO ESTÃO PRESSIONADOS.

O TEXTO "POSIÇÃO ATUAL" POSSUI OUTROS ESTADOS:

- FAÇA O PZ: O EIXO PERDEU A REFERÊNCIA PORTANTO EXECUTE O PONTO ZERO. ("JOG" É POSSÍVEL).
- HABILITE EIXO: O DRIVE ESTÁ DESLIGADO, VERIFIQUE FALHAS, FORÇA ELÉTRICA, MECANISMO, QUALIDADE DA ENERGIA E TEMPERATURA.
- F. CURSO POS.: FIM DE CURSO POSITIVO ATINGIDO.
- F. CURSO NEG.: FIM DE CURSO NEGATIVO ATINGIDO.

MAQUINA DESABILITADA  
1/17/2023 11:31:11 AM

ANTERIOR COMANDOS AJUSTES PRÓXIMO

VOLTAR PROXIMO



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.15.2 ???

AQUI É POSSÍVEL CONFIGURAR A PRESSÃO DO ENTALHE TRASEIRO.

O COMANDO PONTO ZERO É EXECUTADO PARA O PONTO DE MENOR PRESSÃO E NÃO PODE SER CANCELADO.

O SETPOINT DE PRESSÃO PODE SER CONFIGURADO PELO TECLADO AO CLICAR NO CAMPO, OU PELAS SETAS EM AZUL QUE POSSUEM INCREMENTO FIXO.

OS BOTÕES DE "JOG" MOVEM O EIXO EM VELOCIDADE CONSTANTE ENQUANTO ESTÃO PRESSIONADOS.

O TEXTO "POSIÇÃO ATUAL" POSSUI OUTROS ESTADOS:

- FAÇA O PZ: O EIXO PERDEU A REFERÊNCIA PORTANTO EXECUTE O PONTO ZERO. ("JOG" É POSSÍVEL).
- HABILITE EIXO: O DRIVE ESTÁ DESLIGADO, VERIFIQUE FALHAS, FORÇA ELÉTRICA, MECANISMO, QUALIDADE DA ENERGIA E TEMPERATURA.
- F. CURSO POS.: FIM DE CURSO POSITIVO ATINGIDO.
- F. CURSO NEG.: FIM DE CURSO NEGATIVO ATINGIDO.

ANTERIOR AJUSTES VOLTAR PROXIMO

MÁQUINA DESABILITADA  
1/17/2023 11:32:06 AM



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.15.3 ???

AQUI É POSSÍVEL CONFIGURAR A PRESSÃO DO ENTALHE DIANTEIRO.

O COMANDO PONTO ZERO É EXECUTADO PARA O PONTO DE MENOR PRESSÃO E NÃO PODE SER CANCELADO.

O SETPOINT DE PRESSÃO PODE SER CONFIGURADO PELO TECLADO AO CLICAR NO CAMPO, OU PELAS SETAS EM AZUL QUE POSSUEM INCREMENTO FIXO.

OS BOTÕES DE "JOG" MOVEM O EIXO EM VELOCIDADE CONSTANTE ENQUANTO ESTÃO PRESSIONADOS.

O TEXTO "POSIÇÃO ATUAL" POSSUI OUTROS ESTADOS:

- FAÇA O PZ: O EIXO PERDEU A REFERÊNCIA PORTANTO EXECUTE O PONTO ZERO. ("JOG" É POSSÍVEL).
- HABILITE EIXO: O DRIVE ESTÁ DESLIGADO, VERIFIQUE FALHAS, FORÇA ELÉTRICA, MECANISMO, QUALIDADE DA ENERGIA E TEMPERATURA.
- F. CURSO POS.: FIM DE CURSO POSITIVO ATINGIDO.
- F. CURSO NEG.: FIM DE CURSO NEGATIVO ATINGIDO.

ANTERIOR AJUSTES VOLTAR PROXIMO

MÁQUINA DESABILITADA  
1/17/2023 11:32:19 AM



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.15.4 ???

Aqui é possível configurar a pressão dos vincos.

O comando ponto zero é executado para o ponto de menor pressão e não pode ser cancelado.

O setpoint de pressão pode ser configurado pelo teclado ao clicar no campo, ou pelas setas em azul que possuem incremento fixo.

Os botões de "JOG" movem o eixo em velocidade constante enquanto estão pressionados.

O texto "Posição Atual" possui outros estados:

- FAÇA O PZ: O eixo perdeu a referência portanto execute o ponto zero. ("JOG" é possível).
- HABILITE EIXO: O drive está desligado, verifique falhas, força elétrica, mecanismo, qualidade da energia e temperatura.
- F. CURSO POS.: Fim de curso positivo atingido.
- F. CURSO NEG.: Fim de curso negativo atingido.

ANTERIOR AJUSTES VOLTAR PROXIMO

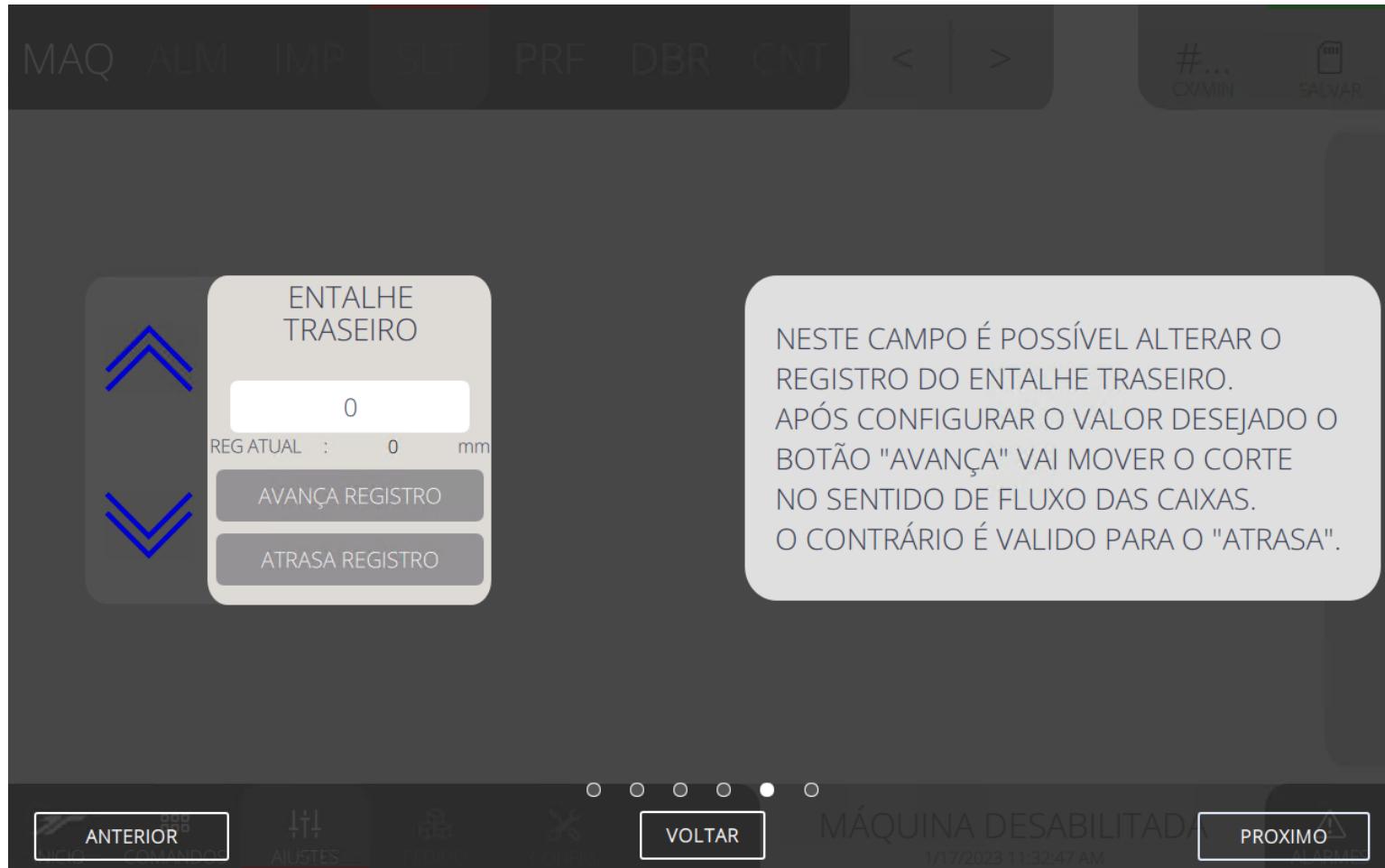
MÁQUINA DESABILITADA  
1/17/2023 11:32:35 AM



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.15.5 ???



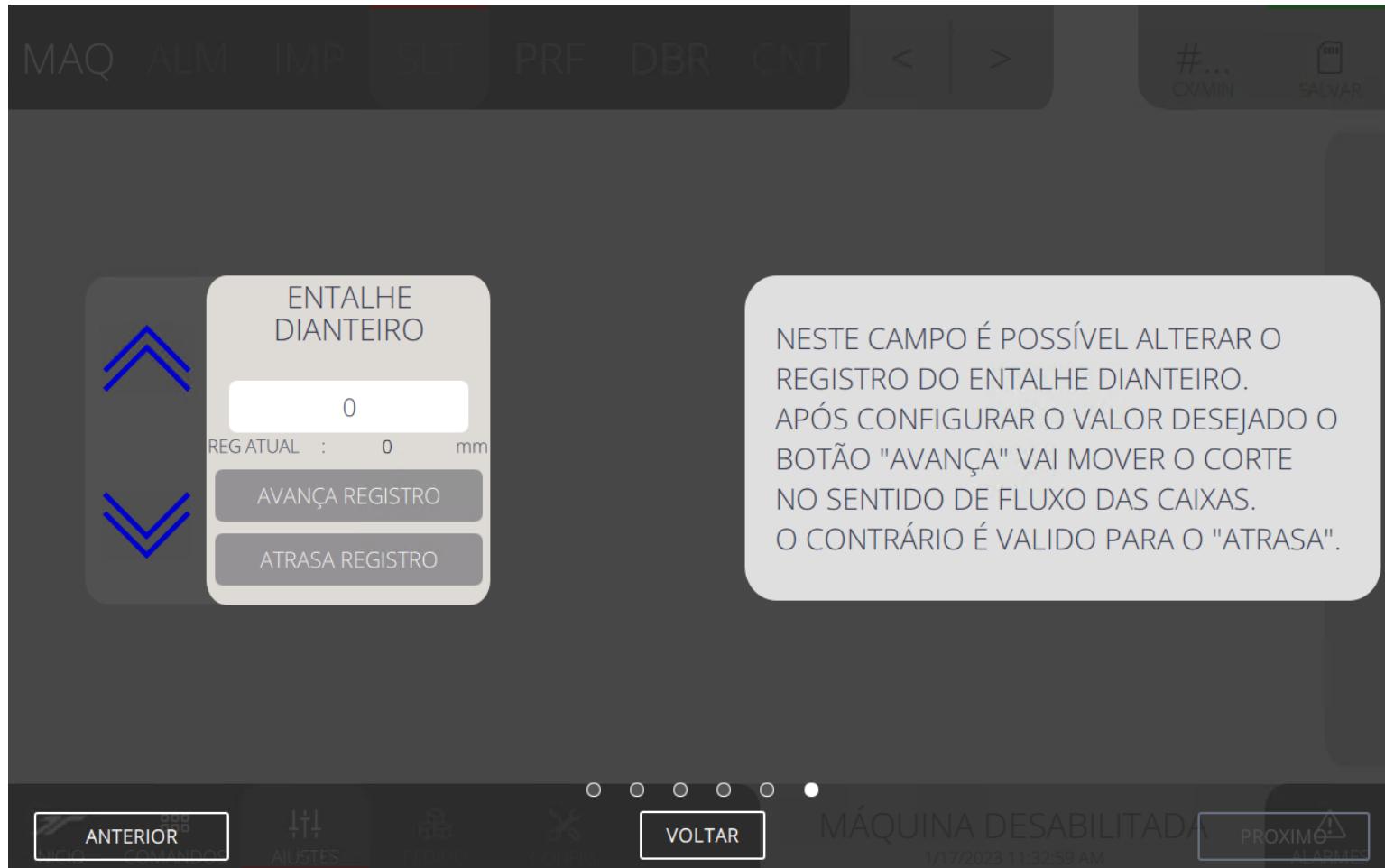
NESTE CAMPO É POSSÍVEL ALTERAR O  
REGISTRO DO ENTALHE TRASEIRO.  
APÓS CONFIGURAR O VALOR DESEJADO O  
BOTÃO "AVANÇA" VAI MOVER O CORTE  
NO SENTIDO DE FLUXO DAS CAIXAS.  
O CONTRÁRIO É VALIDO PARA O "ATRASA".



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.15.6 ???



## 8.16 Tela ajustes slotter

???





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.16.1 ???

MAQ ALM IMP SLT PRF DBR CNT < > #... CM/MIN SALVAR

CÁLCULO DE POSIÇÃO DAS FACAS

MEDIDA A      0  
MEDIDA B      0  
MEDIDA C      0  
MEDIDA D      0

AJUSTAR TODAS    RECALCAR

ESTE MENU PERMITE CALULAR O SETPOINT DA POSIÇÃO AXIAL DAS FACAS POR MEIO DAS MEDIDAS "A","B","C" E "D" DA MESMA.

ANTERIOR COMANDOS AJUSTES MÁQUINA DESABILITADA 1/17/2023 11:37:58 AM PROXIMO

VOLTAR



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.16.2 ???

CASO A FACA LAP ESTEJA FORA NO SENTIDO AXIAL UM AJUSTE É POSSÍVEL ATRAVÉS DESTE CAMPO. O COMANDO PONTO ZERO É EXECUTADO PARA O LADO DE COMANDO E NÃO PODE SER CANCELADO. O SETPOINT PODE SER CONFIGURADO PELO TECLADO AO CLICAR NO CAMPO, OU PELAS SETAS EM AZUL QUE POSSUEM INCREMENTO FIXO. OS BOTÕES DE "JOG" MOVEM O EIXO EM VELOCIDADE CONSTANTE ENQUANTO ESTÃO PRESSIONADOS. O TEXTO "POSIÇÃO ATUAL" POSSUI OUTROS ESTADOS:

- FAÇA O PZ: O EIXO PERDEU A REFERÊNCIA PORTANTO EXECUTE O PONTO ZERO. ("JOG" É POSSÍVEL).
- HABILITE EIXO: O DRIVE ESTÁ DESLIGADO, VERIFIQUE FALHAS, FORÇA ELÉTRICA, MECANISMO, QUALIDADE DA ENERGIA E TEMPERATURA.
- F. CURSO POS.: FIM DE CURSO POSITIVO ATINGIDO.
- F. CURSO NEG.: FIM DE CURSO NEGATIVO ATINGIDO.

ANTERIOR AJUSTES VOLTAR PROXIMO

MÁQUINA DESABILITADA  
1/17/2023 11:38:12 AM



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.16.3 ???

CASO A FACA ENTALHE 1 ESTEJA FORA NO SENTIDO AXIAL UM AJUSTE É POSSIVEL ATRAVÉS DESTE CAMPO. O COMANDO PONTO ZERO É EXECUTADO PARA O LADO DE COMANDO E NÃO PODE SER CANCELADO. O SETPOINT PODE SER CONFIGURADO PELO TECLADO AO CLICAR NO CAMPO, OU PELAS SETAS EM AZUL QUE POSSUEM INCREMENTO FIXO. OS BOTÕES DE "JOG" MOVEM O EIXO EM VELOCIDADE CONSTANTE ENQUANTO ESTÃO PRESSIONADOS. O TEXTO "POSIÇÃO ATUAL" POSSUI OUTROS ESTADOS:

- FAÇA O PZ: O EIXO PERDEU A REFERÊNCIA PORTANTO EXECUTE O PONTO ZERO. ("JOG" É POSSÍVEL).
- HABILITE EIXO: O DRIVE ESTÁ DESLIGADO, VERIFIQUE FALHAS, FORÇA ELÉTRICA, MECANISMO, QUALIDADE DA ENERGIA E TEMPERATURA.
- F. CURSO POS.: FIM DE CURSO POSITIVO ATINGIDO.
- F. CURSO NEG.: FIM DE CURSO NEGATIVO ATINGIDO.

ANTERIOR ANTERIOR | AJUSTES AJUSTES | VOLTAR VOLTAR | PROXIMO PROXIMO

MÁQUINA DESABILITADA  
1/17/2023 11:38:24 AM



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.16.4 ???

CASO A FACA ENTALHE 3 ESTEJA FORA NO SENTIDO AXIAL UM AJUSTE É POSSIVEL ATRAVÉS DESTE CAMPO. O COMANDO PONTO ZERO É EXECUTADO PARA O LADO DE COMANDO E NÃO PODE SER CANCELADO. O SETPOINT PODE SER CONFIGURADO PELO TECLADO AO CLICAR NO CAMPO, OU PELAS SETAS EM AZUL QUE POSSUEM INCREMENTO FIXO. OS BOTÕES DE "JOG" MOVEM O EIXO EM VELOCIDADE CONSTANTE ENQUANTO ESTÃO PRESSIONADOS. O TEXTO "POSIÇÃO ATUAL" POSSUI OUTROS ESTADOS:

- FAÇA O PZ: O EIXO PERDEU A REFERÊNCIA PORTANTO EXECUTE O PONTO ZERO. ("JOG" É POSSÍVEL).
- HABILITE EIXO: O DRIVE ESTÁ DESLIGADO, VERIFIQUE FALHAS, FORÇA ELÉTRICA, MECANISMO, QUALIDADE DA ENERGIA E TEMPERATURA.
- F. CURSO POS.: FIM DE CURSO POSITIVO ATINGIDO.
- F. CURSO NEG.: FIM DE CURSO NEGATIVO ATINGIDO.

ANTERIOR ANTERIOR | AJUSTES AJUSTES | VOLTAR VOLTAR | PROXIMO PROXIMO

MÁQUINA DESABILITADA  
1/17/2023 11:38:38 AM



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.16.5 ???

CASO A FACA REFILE ESTEJA FORA NO SENTIDO AXIAL UM AJUSTE É POSSÍVEL ATRAVÉS DESTE CAMPO. O COMANDO PONTO ZERO É EXECUTADO PARA O LADO DE COMANDO E NÃO PODE SER CANCELADO. O SETPOINT PODE SER CONFIGURADO PELO TECLADO AO CLICAR NO CAMPO, OU PELAS SETAS EM AZUL QUE POSSUEM INCREMENTO FIXO. OS BOTÕES DE "JOG" MOVEM O EIXO EM VELOCIDADE CONSTANTE ENQUANTO ESTÃO PRESSIONADOS. O TEXTO "POSIÇÃO ATUAL" POSSUI OUTROS ESTADOS:

- FAÇA O PZ: O EIXO PERDEU A REFERÊNCIA PORTANTO EXECUTE O PONTO ZERO. ("JOG" É POSSÍVEL).
- HABILITE EIXO: O DRIVE ESTÁ DESLIGADO, VERIFIQUE FALHAS, FORÇA ELÉTRICA, MECANISMO, QUALIDADE DA ENERGIA E TEMPERATURA.
- F. CURSO POS.: FIM DE CURSO POSITIVO ATINGIDO.
- F. CURSO NEG.: FIM DE CURSO NEGATIVO ATINGIDO.

ANTERIOR PROXIMO

MÁQUINA DESABILITADA  
1/17/2023 11:38:53 AM



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.17 Tela ajustes perfuradora

???

MAQ ALM IMP SLT PRF DBR CNT < | > #... CX/MIN SALVAR

RADIAL PORTA FERRAMENTA  
POS ATUAL : #####... mm  
AVANÇANDO ATRASANDO

PRESSÃO PORTA MANTA  
POS ATUAL : #####... mm  
PONTO ZERO AJUSTA JOG + JOG -

PRESSÃO ROLO PUXADOR  
POS ATUAL : #####... mm  
PONTO ZERO AJUSTA JOG + JOG -

AXIAL PORTA FERRAMENTA  
LA POS ATUAL : #####... mm  
LC PONTO ZERO JOG LA AJUSTA JOG LC

PERÍMETRO DA MANTA  
PERÍMETRO ATUAL: #... mm

MÁQUINA DESABILITADA 1/17/2023 5:22:42 PM ALARMES

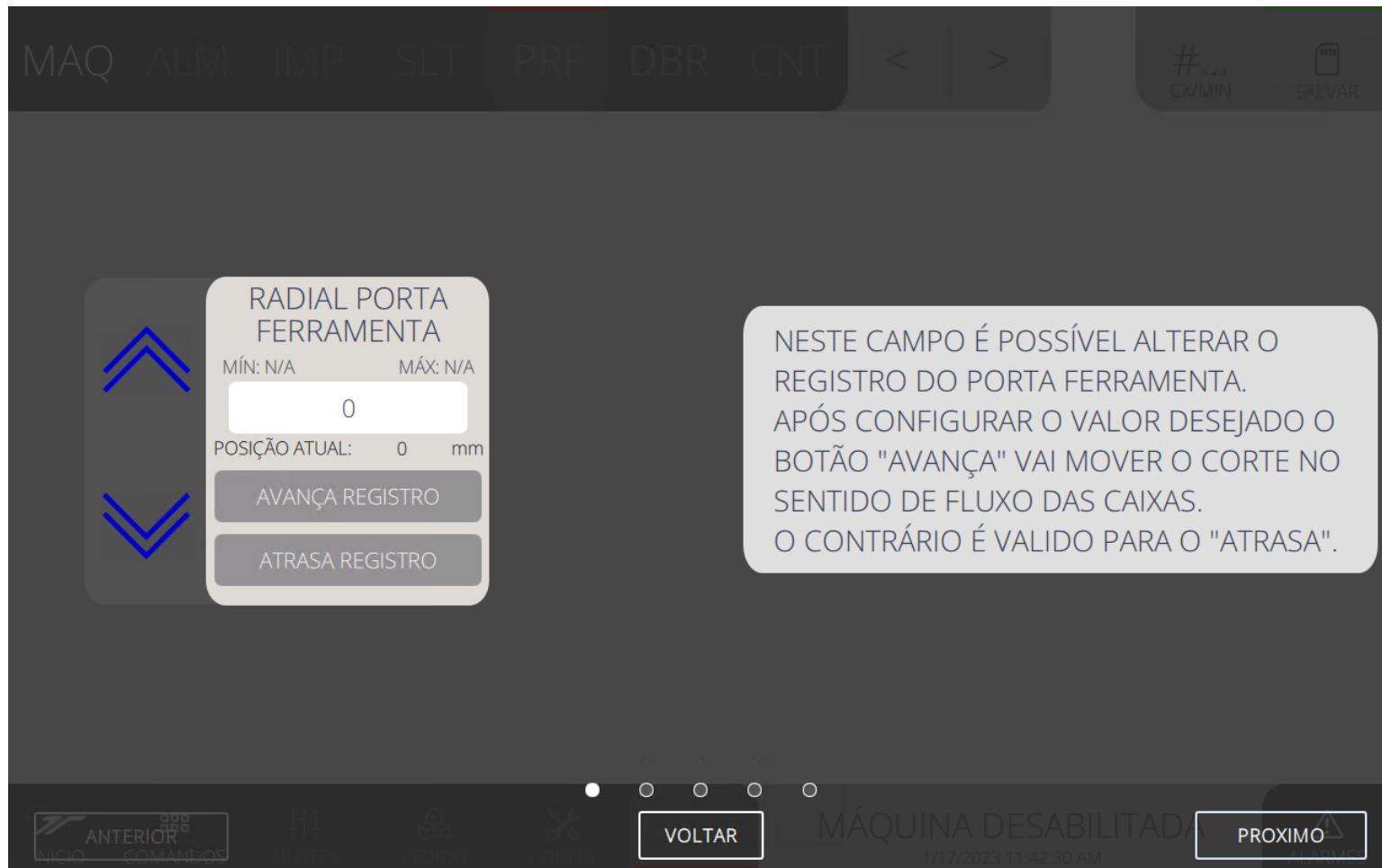
INICIO COMANDOS AJUSTES PEDIDO CONFIG. AIUDA



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.17.1 ???

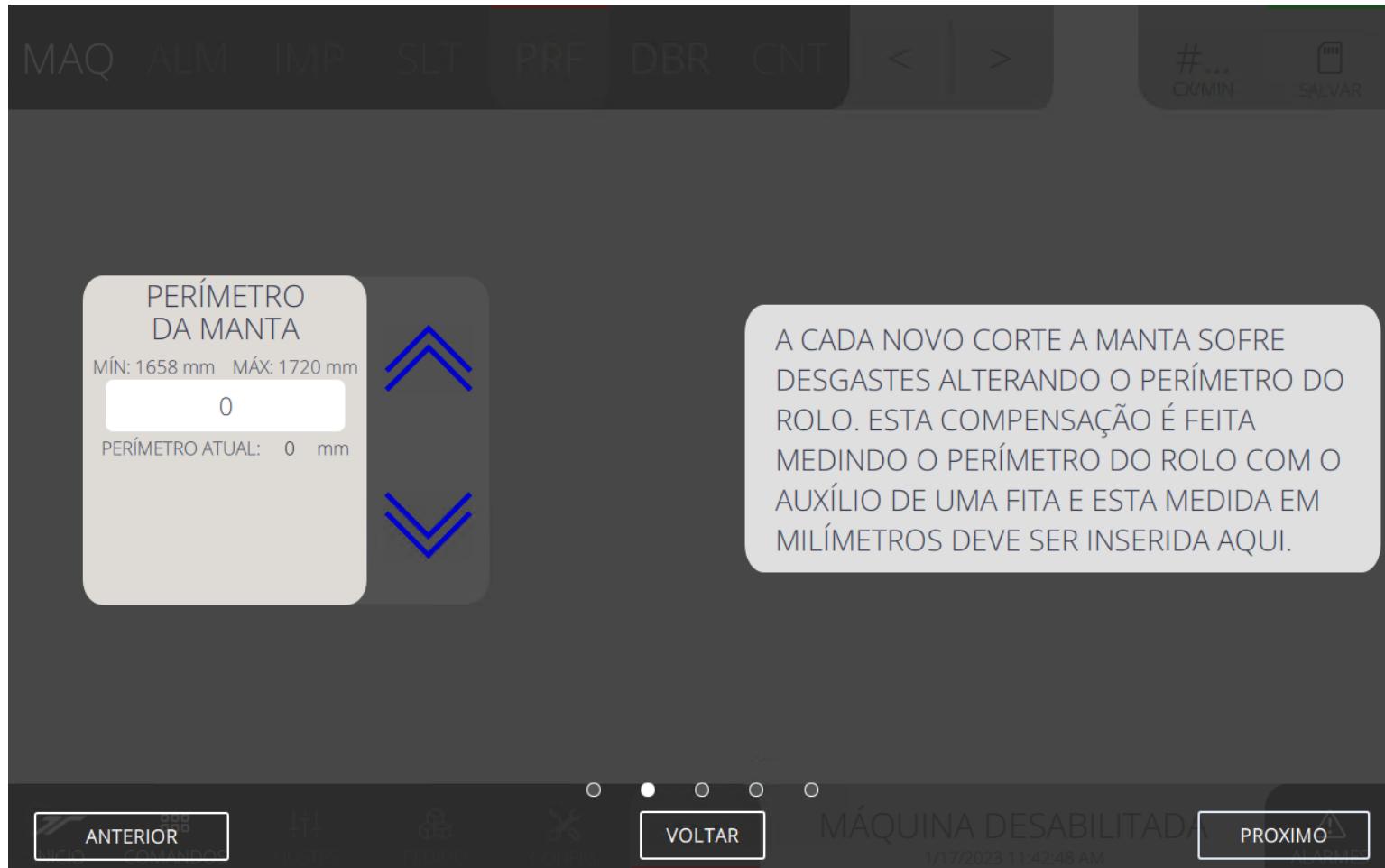




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.17.2 ???





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.17.3 ???

The screenshot shows a control panel with various buttons and a central display area. The top bar includes buttons for MAQ, ALM, IMP, SLT, PRF, DBR, CNT, navigation arrows, and a status field (#... CX/MIN) with a 'SALVAR' button.

The main display shows a parameter configuration screen:

- STP.PRESSÃO PORTA MANTA AFT.**
- MÍN: APX. MÁX: 35 mm
- Value: 0
- STP. AFASTADO: 0 mm

Below the display are two large blue double-headed arrow icons, one above and one below the parameter entry field.

**Text Boxes:**

- Top Text Box:** QUANDO NA TELA DE COMANDOS A PRESSÃO DA MANTA ENCONTRA NO MODO "AUT" (AUTOMÁTICO) NÃO SIGNIFICA QUE A MÁQUINA VAI ENCONTRAR A PRESSÃO E CORTE AUTOMÁTICAMENTE, MAS SIM DE QUE QUANDO A MÁQUINA ESTIVER RODANDO SEM PRODUÇÃO A MANTA VAI SE AFASTAR AUTOMÁTICAMENTE PARA PREVINIR A DEGRADAÇÃO.
- Bottom Text Box:** O QUANTO ESTA MANTA DEVE SE AFASTAR É AJUSTADO NESTE CAMPO, DESTA FORMA É POSSÍVEL CONFIGURAR UMA DISTÂNCIA QUE NÃO TOQUE A MANTA PORÉM NÃO FIQUE TÃO DISTANTE DE MODO QUE TOME MUITO TEMPO ATÉ QUE SE REAPROXIME. GERALMENTE A DIFERENÇA DE PRESSÃO É 5 mm.

At the bottom of the screen are navigation buttons: ANTERIOR, PRÓXIMO, VOLTAR, and MÁQUINA DESABILITADA (with a timestamp: 1/17/2023 11:43:06 AM). There are also small icons for HOME, HISTORY, PROFILE, and CONTACT.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.17.4 ???

The screenshot shows a control panel with various buttons at the top: MAQ, ALM, IMP, SLT, PRF, DBR, CNT, <, >, #... CM/MIN, and SALVAR. Below these are two text boxes and a set of up/down arrows:

- STP. PRESSÃO PORTA MANTA APX.**  
MÍN: 15 mm    MÁX: AFT.  
0
- STP. APROXIMADO:** 0 mm

Below the text boxes are two sets of blue double-headed arrows pointing up and down, likely for adjusting the values in the boxes.

**QUANDO NA TELA DE COMANDOS A PRESSÃO DA MANTA ENCONTRA NO MODO "AUT" (AUTOMÁTICO) NÃO SIGNIFICA QUE A MÁQUINA VAI ENCONTRAR A PRESSÃO E CORTE AUTOMÁTICAMENTE, MAS SIM DE QUE QUANDO A MÁQUINA ESTIVER ODANDO SEM PRODUÇÃO A MANTA VAI SE AFASTAR AUTOMÁTICAMENTE PARA PREVINIR A DEGRADAÇÃO.**

**O QUANTO ESTA MANTA DEVE SE APROXIMAR É AJUSTADO NESTE CAMPO, O VALOR AJUSTADO DEVE SER O BASTANTE PARA PROMOVER O CORTE DAS CAIXAS PORÉM SEM CAUSAR ESFORÇO AO MECANISMO.**

At the bottom, there are navigation buttons: ANTERIOR, PRÓXIMO, VOLTAR, and PROXIMO. The text 'MÁQUINA DESABILITADA' and the date '1/17/2023 11:43:20 AM' are also visible.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.17.5 ???

CASO O CORTE ESTEJA FORA NO SENTIDO AXIAL É POSSÍVEL UM AJUSTE FINO DE ATÉ +/- 7 mm ATRAVÉS DESTE CAMPO. O COMANDO PONTO ZERO É EXECUTADO PARA O LADO DE COMANDO E NÃO PODE SER CANCELADO.

O SETPOINT DE PODE SER CONFIGURADO PELO TECLADO AO CLICAR NO CAMPO, OU PELAS SETAS EM AZUL QUE POSSUEM INCREMENTO FIXO. OS BOTÕES DE "JOG" MOVEM O EIXO EM VELOCIDADE CONSTANTE ENQUANTO ESTÃO PRESSIONADOS.

O TEXTO "POSIÇÃO ATUAL" POSSUI OUTROS ESTADOS:

- FAÇA O PZ: O EIXO PERDEU A REFERÊNCIA PORTANTO EXECUTE O PONTO ZERO. ("JOG" É POSSÍVEL).
- HABILITE EIXO: O DRIVE ESTÁ DESLIGADO, VERIFIQUE FALHAS, FORÇA ELÉTRICA, MECANISMO, QUALIDADE DA ENERGIA E TEMPERATURA.
- F. CURSO POS.: FIM DE CURSO POSITIVO ATINGIDO.
- F. CURSO NEG.: FIM DE CURSO NEGATIVO ATINGIDO.

ANTERIOR                    VOLTAR                    PRÓXIMO

MÁQUINA DESABILITADA  
1/17/2023 11:45:27 AM

PROXIMO ALARMES

## 8.18 Tela ajustes dobra

???





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.18.1 ???

CASO A VIGA 1 ESTEJA FORA NO SENTIDO AXIAL UM AJUSTE É POSSIVEL ATRAVÉS DESTE CAMPO. O COMANDO PONTO ZERO É EXECUTADO PARA O LADO DE COMANDO E NÃO PODE SER CANCELADO. O SETPOINT DE PODE SER CONFIGURADO PELO TECLADO AO CLICAR NO CAMPO, OU PELAS SETAS EM AZUL QUE POSSUEM INCREMENTO FIXO. OS BOTÕES DE "JOG" MOVEM O EIXO EM VELOCIDADE CONSTANTE ENQUANTO ESTÃO PRESSIONADOS.

O TEXTO "POSIÇÃO ATUAL" POSSUI OUTROS ESTADOS:

- FAÇA O PZ: O EIXO PERDEU A REFERÊNCIA PORTANTO EXECUTE O PONTO ZERO. ("JOG" É POSSÍVEL).
- HABILITE EIXO: O DRIVE ESTÁ DESLIGADO, VERIFIQUE FALHAS, FORÇA ELÉTRICA, MECANISMO, QUALIDADE DA ENERGIA E TEMPERATURA.
- F. CURSO POS.: FIM DE CURSO POSITIVO ATINGIDO.
- F. CURSO NEG.: FIM DE CURSO NEGATIVO ATINGIDO.

MAQUINA DESABILITADA  
1/17/2023 4:17:17 PM

ANTERIOR COMANDOS AJUSTES VOLTAR PROXIMO



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.18.2 ???

CASO A VIGA 2 ESTEJA FORA NO SENTIDO AXIAL UM AJUSTE É POSSÍVEL ATRAVÉS DESTE CAMPO. O COMANDO PONTO ZERO É EXECUTADO PARA O LADO DE COMANDO E NÃO PODE SER CANCELADO. O SETPOINT DE PODE SER CONFIGURADO PELO TECLADO AO CLICAR NO CAMPO, OU PELAS SETAS EM AZUL QUE POSSUEM INCREMENTO FIXO. OS BOTÕES DE "JOG" MOVEM O EIXO EM VELOCIDADE CONSTANTE ENQUANTO ESTÃO PRESSIONADOS.

O TEXTO "POSIÇÃO ATUAL" POSSUI OUTROS ESTADOS:

- FAÇA O PZ: O EIXO PERDEU A REFERÊNCIA PORTANTO EXECUTE O PONTO ZERO. ("JOG" É POSSÍVEL).
- HABILITE EIXO: O DRIVE ESTÁ DESLIGADO, VERIFIQUE FALHAS, FORÇA ELÉTRICA, MECANISMO, QUALIDADE DA ENERGIA E TEMPERATURA.
- F. CURSO POS.: FIM DE CURSO POSITIVO ATINGIDO.
- F. CURSO NEG.: FIM DE CURSO NEGATIVO ATINGIDO.

ANTERIOR AJUSTES VOLTAR PROXIMO

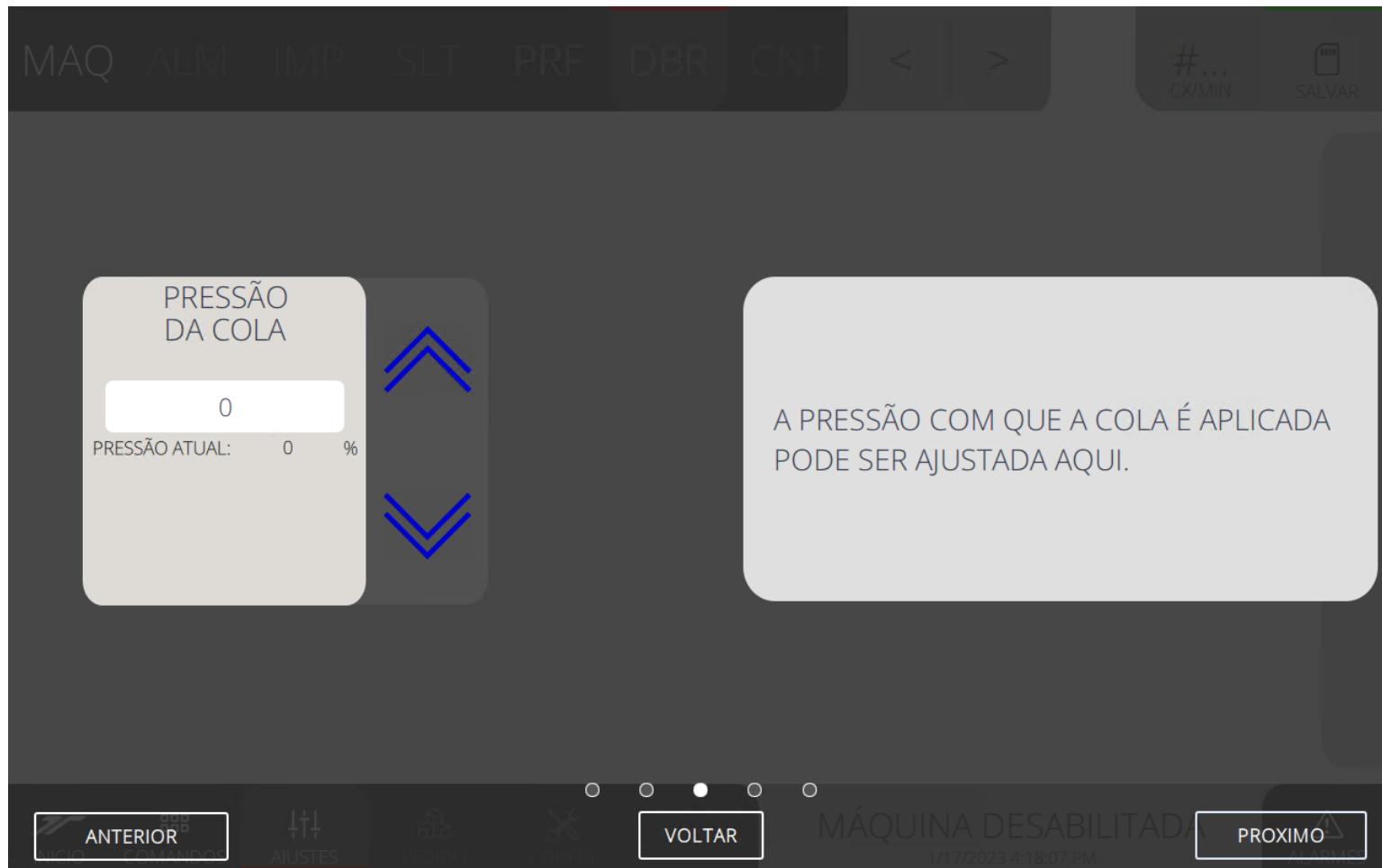
MÁQUINA DESABILITADA  
1/17/2023 4:17:54 PM



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.18.3 ???





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.18.4 ???

CASO A POSIÇÃO DO COLEIRO ESTEJA FORA NO SENTIDO AXIAL UM AJUSTE É POSSÍVEL ATRAVÉS DESTE CAMPO. O COMANDO PONTO ZERO É EXECUTADO PARA O LADO DE COMANDO E NÃO PODE SER CANCELADO.

O SETPOINT DE PODE SER CONFIGURADO PELO TECLADO AO CLICAR NO CAMPO, OU PELAS SETAS EM AZUL QUE POSSUEM INCREMENTO FIXO. OS BOTÕES DE "JOG" MOVEM O EIXO EM VELOCIDADE CONSTANTE ENQUANTO ESTÃO PRESSIONADOS.

O TEXTO "POSIÇÃO ATUAL" POSSUI OUTROS ESTADOS:

- FAÇA O PZ: O EIXO PERDEU A REFERÊNCIA PORTANTO EXECUTE O PONTO ZERO. ("JOG" É POSSÍVEL).
- HABILITE EIXO: O DRIVE ESTÁ DESLIGADO, VERIFIQUE FALHAS, FORÇA ELÉTRICA, MECANISMO, QUALIDADE DA ENERGIA E TEMPERATURA.
- F. CURSO POS.: FIM DE CURSO POSITIVO ATINGIDO.
- F. CURSO NEG.: FIM DE CURSO NEGATIVO ATINGIDO.

ANTERIOR AJUSTES VOLTAR PROXIMO

MÁQUINA DESABILITADA  
1/17/2023 4:18:23 PM



## MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

### 8.18.5 ???





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.19 Segunda tela ajustes dobra

???

MAQ ALM IMP SLT PRF DBR CNT < | > #... CX/MIN SALVAR

PRESSÃO ROLO DE ENTRADA  
#####  
POS ATUAL : ##### mm  
PONTO ZERO JOG +  
AJUSTA JOG -

PRESSÃO ROLO DE SAÍDA  
#####  
POS ATUAL : ##### mm  
PONTO ZERO JOG +  
AJUSTA JOG -

VELOCIDADE DAS CORREIAS  
#####  
POS ATUAL : ##### mm

VENTILADOR DA DOBRA  
0  
PORCENTUAL ATUAL: 0 %

INICIO COMANDOS AJUSTES PEDIDO CONFIG. MÁQUINA DESABILITADA 1/17/2023 5:24:09 PM ALARMES



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.19.1 ???





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.19.2 ???

AQUI É POSSÍVEL CONFIGURAR A PRESSÃO ROLO DE ENTRADA.

O COMANDO PONTO ZERO É EXECUTADO PARA O PONTO DE MENOR PRESSÃO E NÃO PODE SER CANCELADO.

O SETPOINT DE PODE SER CONFIGURADO PELO TECLADO AO CLICAR NO CAMPO, OU PELAS SETAS EM AZUL QUE POSSUEM INCREMENTO FIXO. OS BOTÕES DE "JOG" MOVEM O EIXO EM VELOCIDADE CONSTANTE ENQUANTO ESTÃO PRESSIONADOS.

O TEXTO "POSIÇÃO ATUAL" POSSUI OUTROS ESTADOS:

- FAÇA O PZ: O EIXO PERDEU A REFERÊNCIA PORTANTO EXECUTE O PONTO ZERO. ("JOG" É POSSÍVEL).
- HABILITE EIXO: O DRIVE ESTÁ DESLIGADO, VERIFIQUE FALHAS, FORÇA ELÉTRICA, MECANISMO, QUALIDADE DA ENERGIA E TEMPERATURA.
- F. CURSO POS.: FIM DE CURSO POSITIVO ATINGIDO.
- F. CURSO NEG.: FIM DE CURSO NEGATIVO ATINGIDO.

MAQUINA DESABILITADA  
1/17/2023 4:20:48 PM

ANTERIOR VOLTAR PRÓXIMO



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.19.3 ???

AQUI É POSSÍVEL CONFIGURAR A PRESSÃO ROLO DE SAÍDA.

O COMANDO PONTO ZERO É EXECUTADO PARA O PONTO DE MENOR PRESSÃO E NÃO PODE SER CANCELADO.

O SETPOINT DE PODE SER CONFIGURADO PELO TECLADO AO CLICAR NO CAMPO, OU PELAS SETAS EM AZUL QUE POSSUEM INCREMENTO FIXO. OS BOTÕES DE "JOG" MOVEM O EIXO EM VELOCIDADE CONSTANTE ENQUANTO ESTÃO PRESSIONADOS.

O TEXTO "POSIÇÃO ATUAL" POSSUI OUTROS ESTADOS:

- FAÇA O PZ: O EIXO PERDEU A REFERÊNCIA PORTANTO EXECUTE O PONTO ZERO. ("JOG" É POSSÍVEL).
- HABILITE EIXO: O DRIVE ESTÁ DESLIGADO, VERIFIQUE FALHAS, FORÇA ELÉTRICA, MECANISMO, QUALIDADE DA ENERGIA E TEMPERATURA.
- F. CURSO POS.: FIM DE CURSO POSITIVO ATINGIDO.
- F. CURSO NEG.: FIM DE CURSO NEGATIVO ATINGIDO.

ANTERIOR **VOLTAR** PRÓXIMO

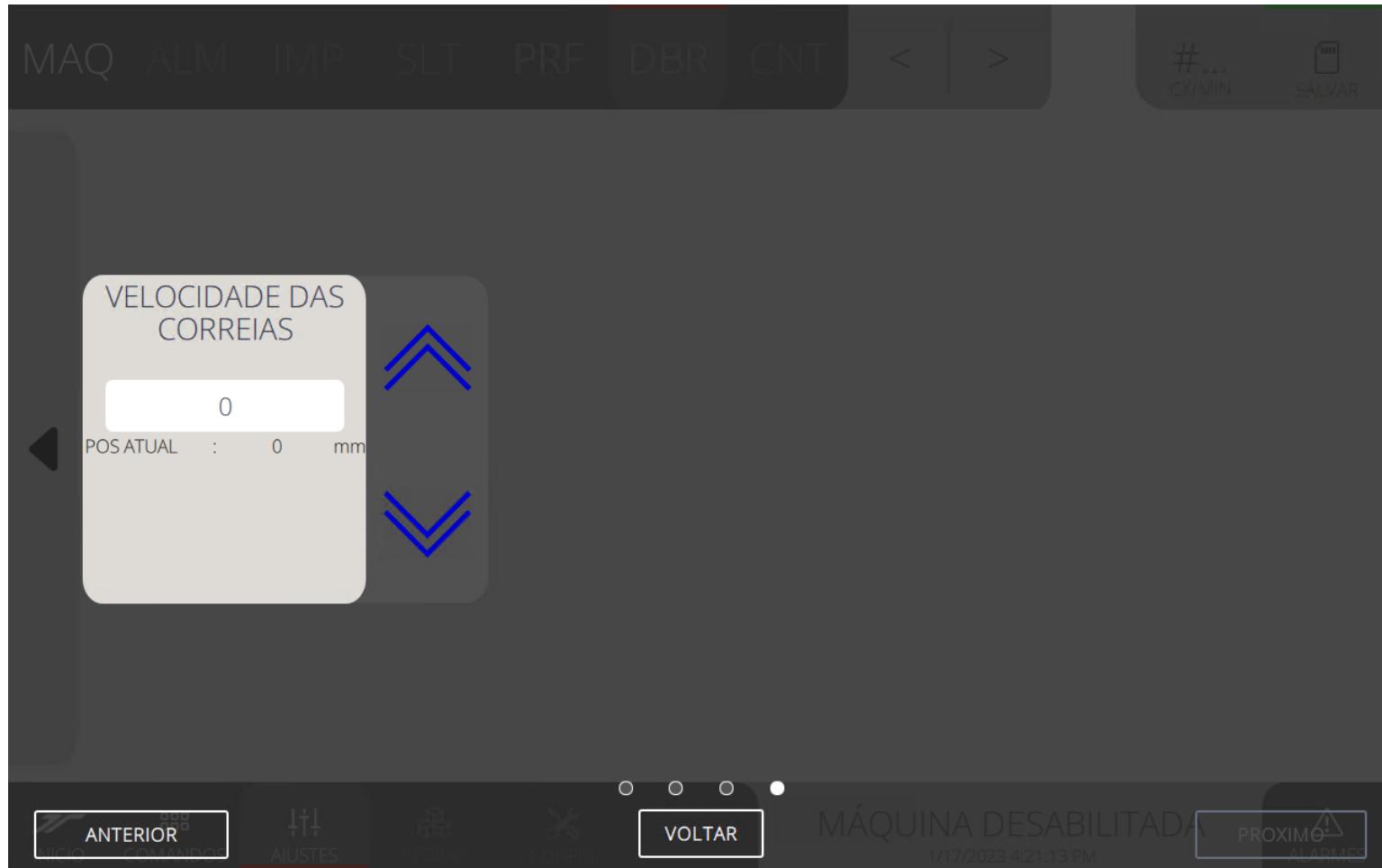
MÁQUINA DESABILITADA  
1/17/2023 4:21:00 PM



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.19.4 ???





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.20 Tela ajustes dobra

???

MAQ ALM IMP SLT PRF DBR CNT < #... CX/MIN SALVAR

SETPONT ALT. DA CHAPA  
#####  
POS ATUAL : #####... mm  
PONTO ZERO JOG +  
AJUSTA JOG -

QUANTIDADE DE CAIXAS POR PILHA  
###  
SETPOINT ATUAL: #... CXs  
PILHA ATUAL: #... CXs  
ZERAR PILHA ATUAL

SEPARA PACOTE OFFSET PILHA  
#####  
POS ATUAL : #####... mm

VENTILADOR SOPRADOR  
###  
PORCENTUAL ATUAL: ###%  
AJUSTA

PRESSÃO ROLO ENTRADA  
#####  
POS ATUAL : #####... mm  
PONTO ZERO JOG +  
AJUSTA JOG -

FORMAÇÃO DA PILHA OFFSET  
####  
POS ATUAL : #### mm

MÁQUINA DESABILITADA 1/17/2023 5:25:19 PM

INICIO COMANDOS AJUSTES PEDIDO CONFIG. ALARMES



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.20.1 ???

AQUI É POSSÍVEL CONFIGURAR A POSIÇÃO DO EIXO ALTURA DA CHAPA.

O COMANDO PONTO ZERO É EXECUTADO PARA O PONTO DE MAIOR ABERTURA E NÃO PODE SER CANCELADO.

O SETPOINT DE PODE SER CONFIGURADO PELO TECLADO AO CLICAR NO CAMPO, OU PELAS SETAS EM AZUL QUE POSSUEM INCREMENTO FIXO. OS BOTÕES DE "JOG" MOVEM O EIXO EM VELOCIDADE CONSTANTE ENQUANTO ESTÃO PRESSIONADOS.

O TEXTO "POSIÇÃO ATUAL" POSSUI OUTROS ESTADOS:

- FAÇA O PZ: O EIXO PERDEU A REFERÊNCIA PORTANTO EXECUTE O PONTO ZERO. ("JOG" É POSSÍVEL).
- HABILITE EIXO: O DRIVE ESTÁ DESLIGADO, VERIFIQUE FALHAS, FORÇA ELÉTRICA, MECANISMO, QUALIDADE DA ENERGIA E TEMPERATURA.
- F. CURSO POS.: FIM DE CURSO POSITIVO ATINGIDO.
- F. CURSO NEG.: FIM DE CURSO NEGATIVO ATINGIDO.

MAQUINA DESABILITADA  
1/17/2023 4:27:08 PM

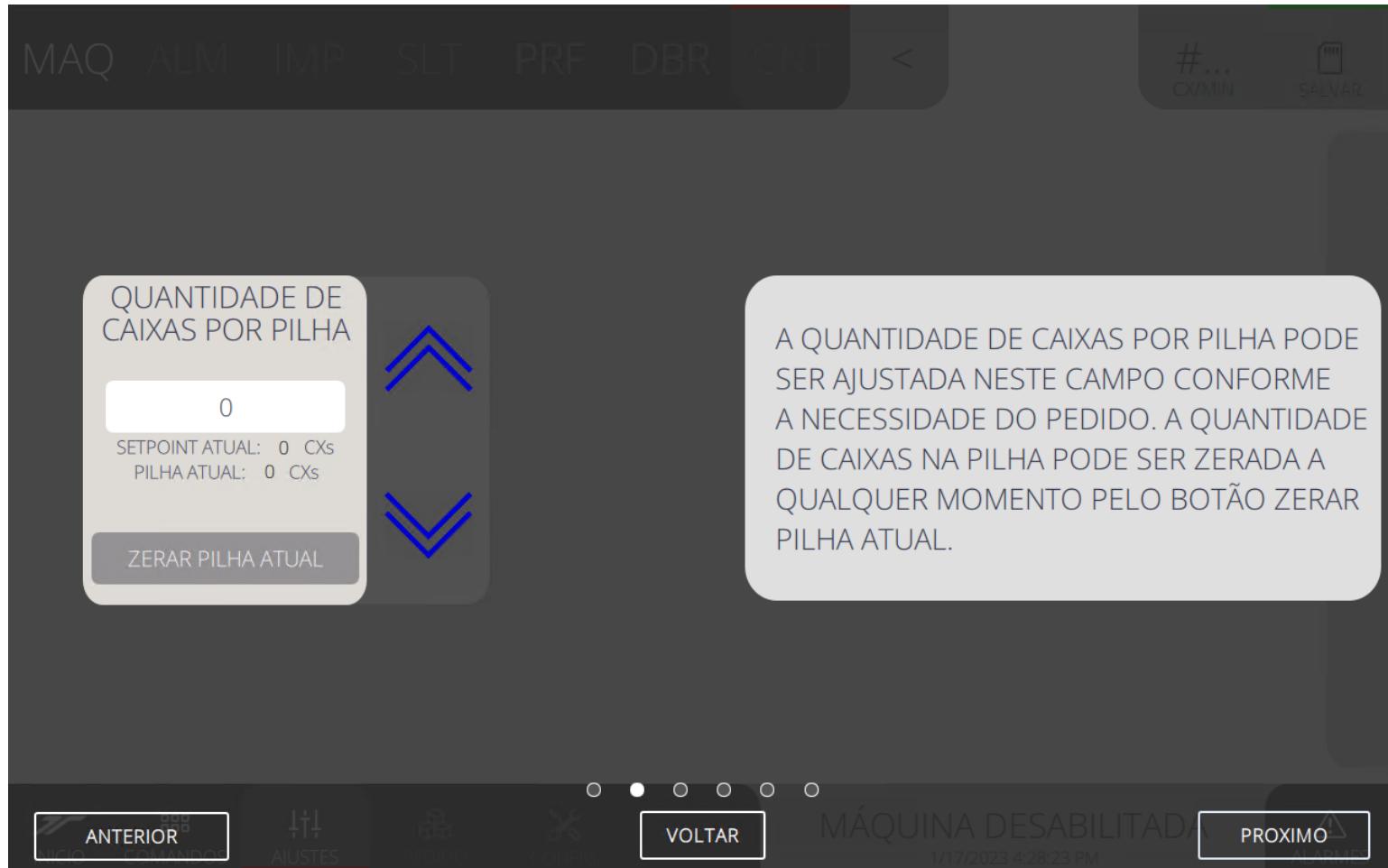
ANTERIOR COMANDOS VOLTAR PROXIMO



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.20.2 ???

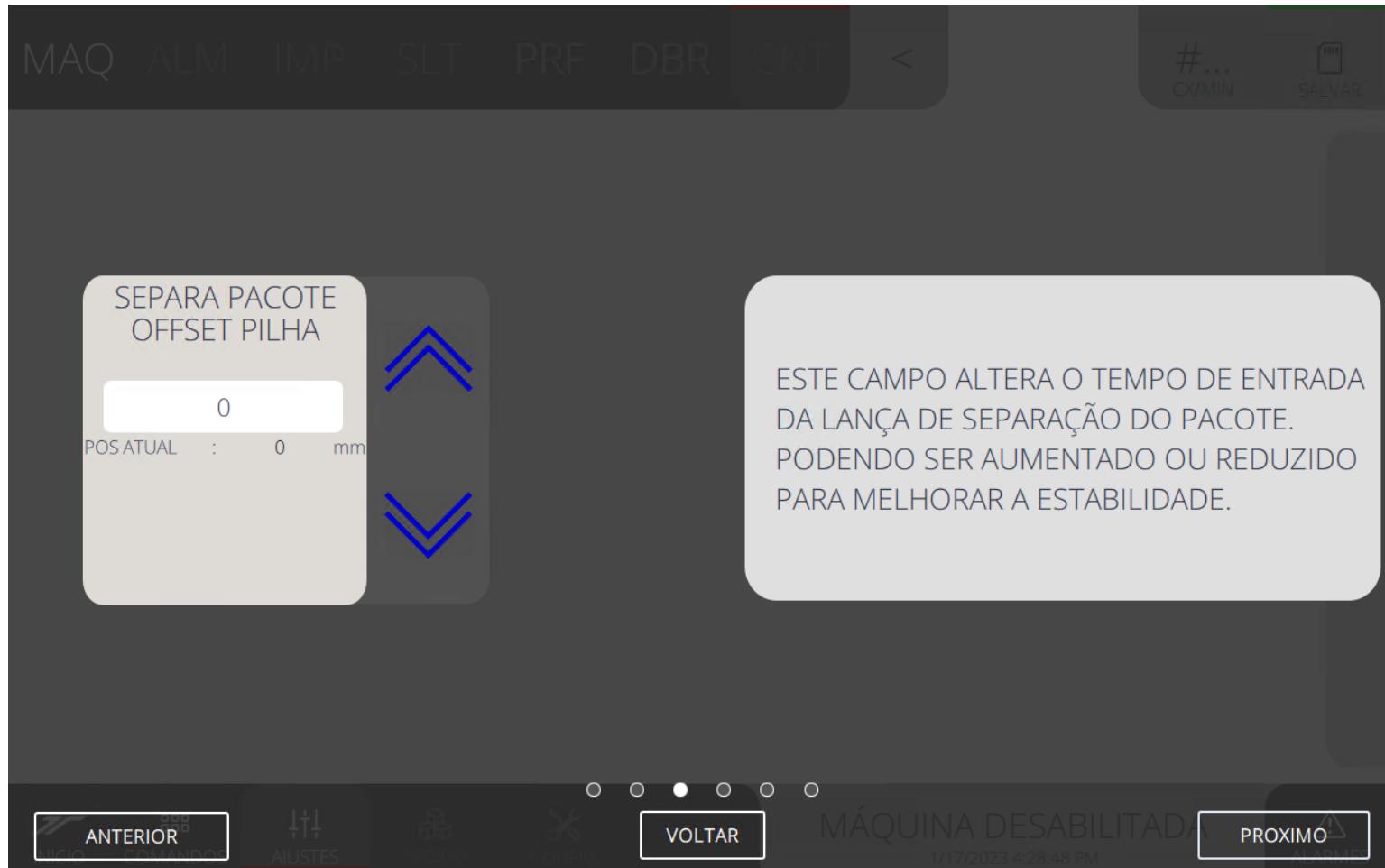




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.20.3 ???

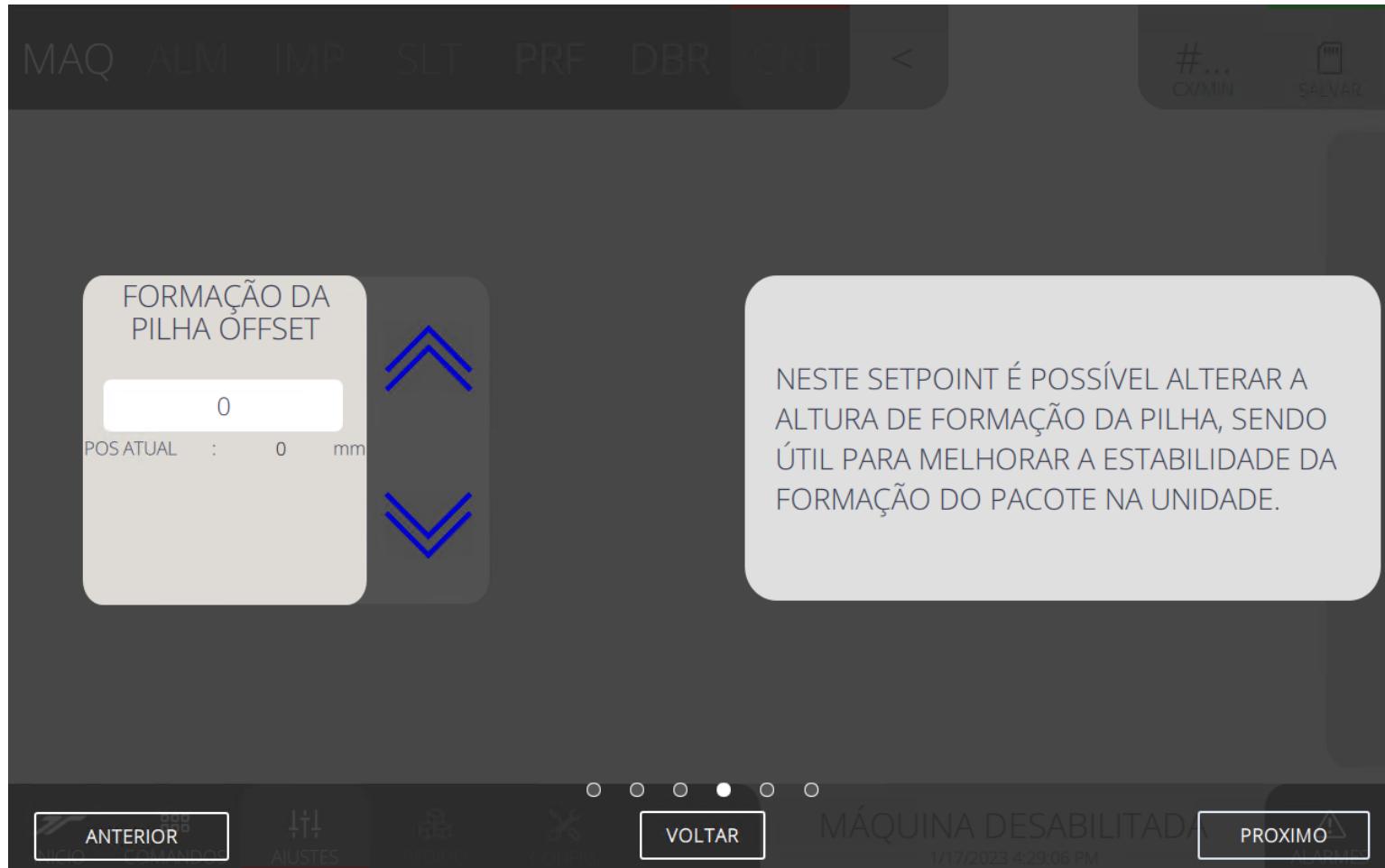




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.20.4 ???





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.20.5 ???

AQUI É POSSÍVEL CONFIGURAR A PRESSÃO ROLO DE ENTRADA.

O COMANDO PONTO ZERO É EXECUTADO PARA O PONTO DE MENOR PRESSÃO E NÃO PODE SER CANCELADO.

O SETPOINT DE PODE SER CONFIGURADO PELO TECLADO AO CLICAR NO CAMPO, OU PELAS SETAS EM AZUL QUE POSSUEM INCREMENTO FIXO. OS BOTÕES DE "JOG" MOVEM O EIXO EM VELOCIDADE CONSTANTE ENQUANTO ESTÃO PRESSIONADOS.

O TEXTO "POSIÇÃO ATUAL" POSSUI OUTROS ESTADOS:

- FAÇA O PZ: O EIXO PERDEU A REFERÊNCIA PORTANTO EXECUTE O PONTO ZERO. ("JOG" É POSSÍVEL).
- HABILITE EIXO: O DRIVE ESTÁ DESLIGADO, VERIFIQUE FALHAS, FORÇA ELÉTRICA, MECANISMO, QUALIDADE DA ENERGIA E TEMPERATURA.
- F. CURSO POS.: FIM DE CURSO POSITIVO ATINGIDO.
- F. CURSO NEG.: FIM DE CURSO NEGATIVO ATINGIDO.

MAQUINA DESABILITADA  
1/17/2023 4:29:21 PM

ANTERIOR ANTERIOR | AJUSTES AJUSTES | VOLTAR VOLTAR | PRÓXIMO PRÓXIMO



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.20.6 ???



## 8.21 Tela ajustes dobra

???

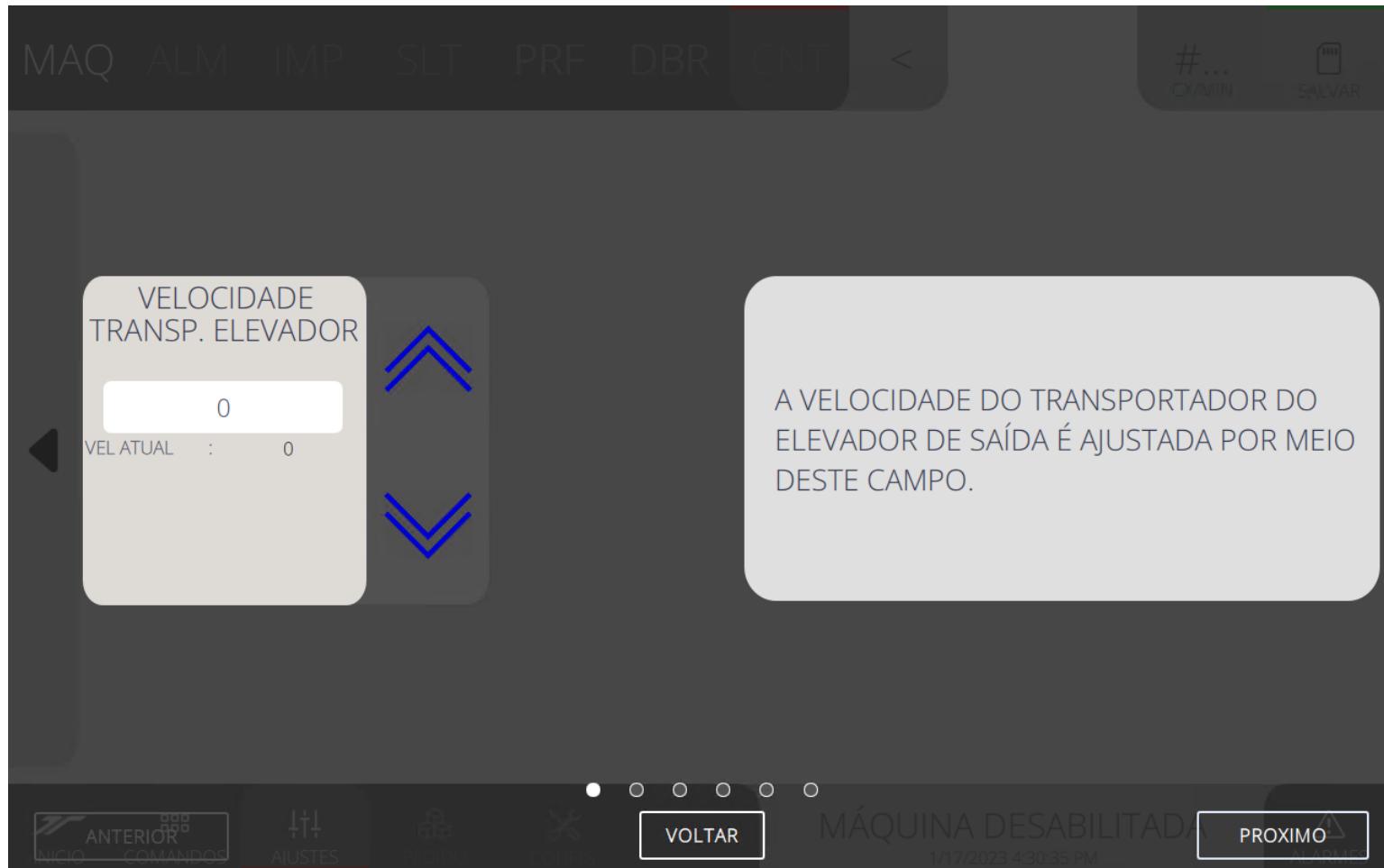




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.21.1 ???

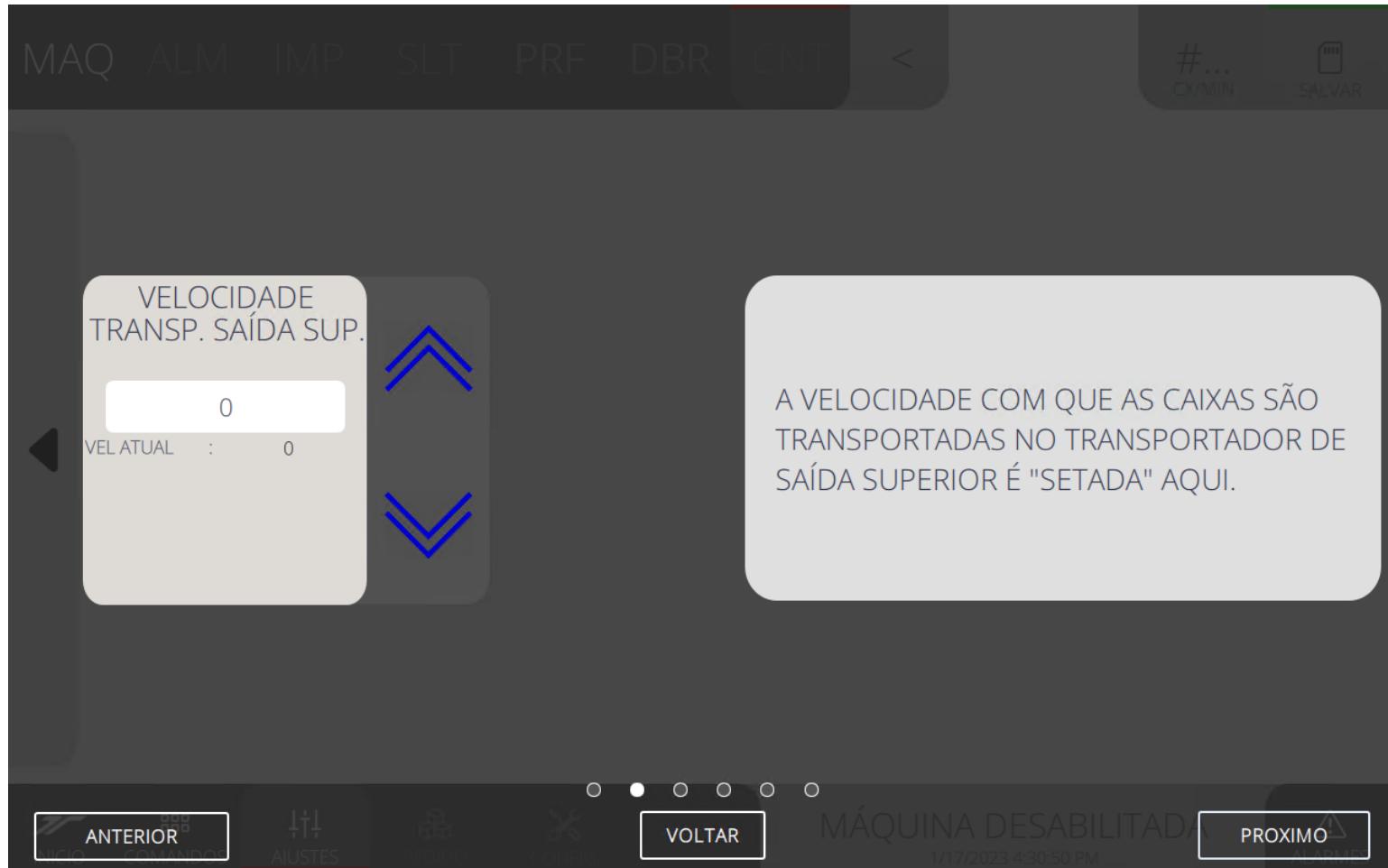




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.21.2 ???

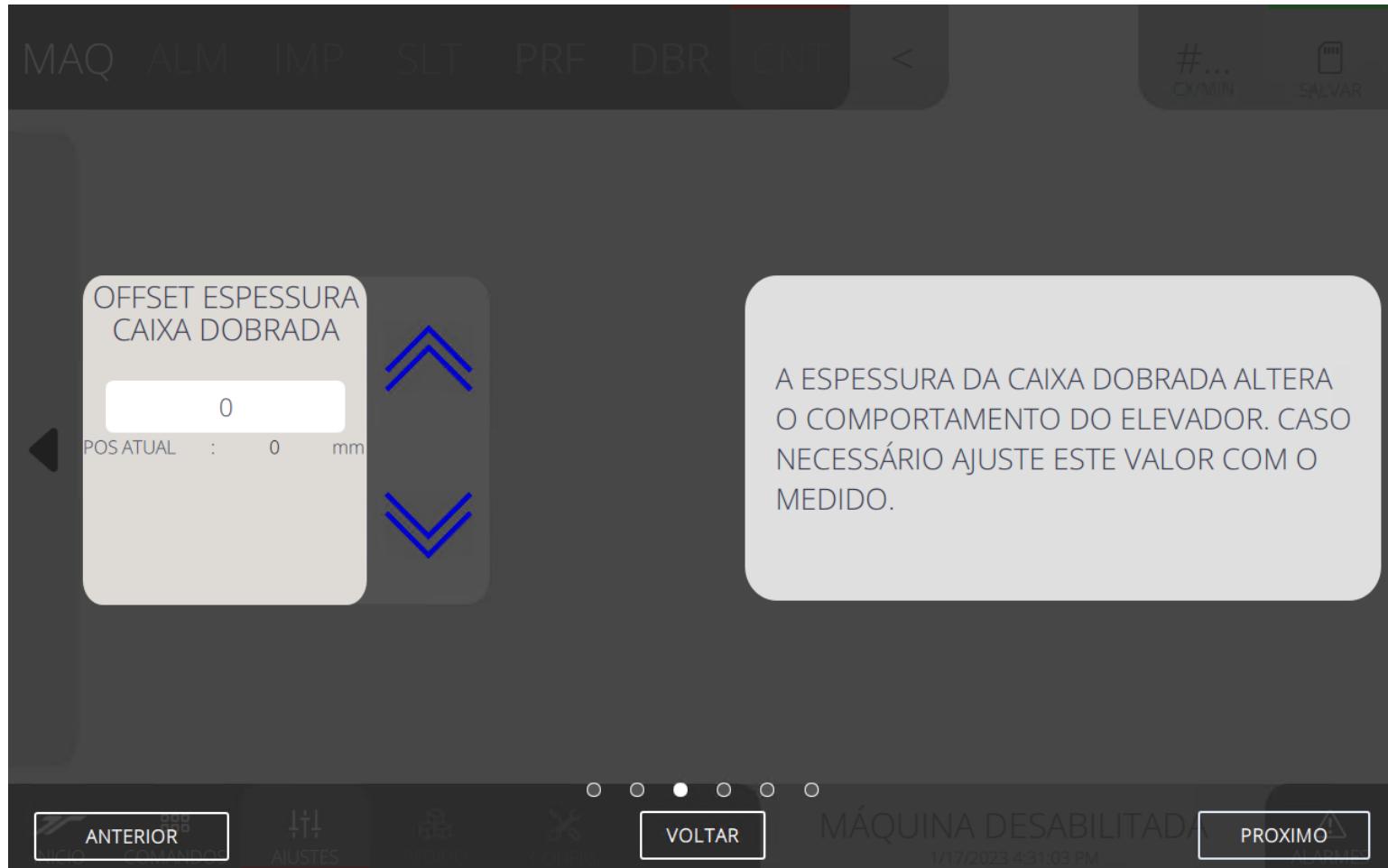




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.21.3 ???

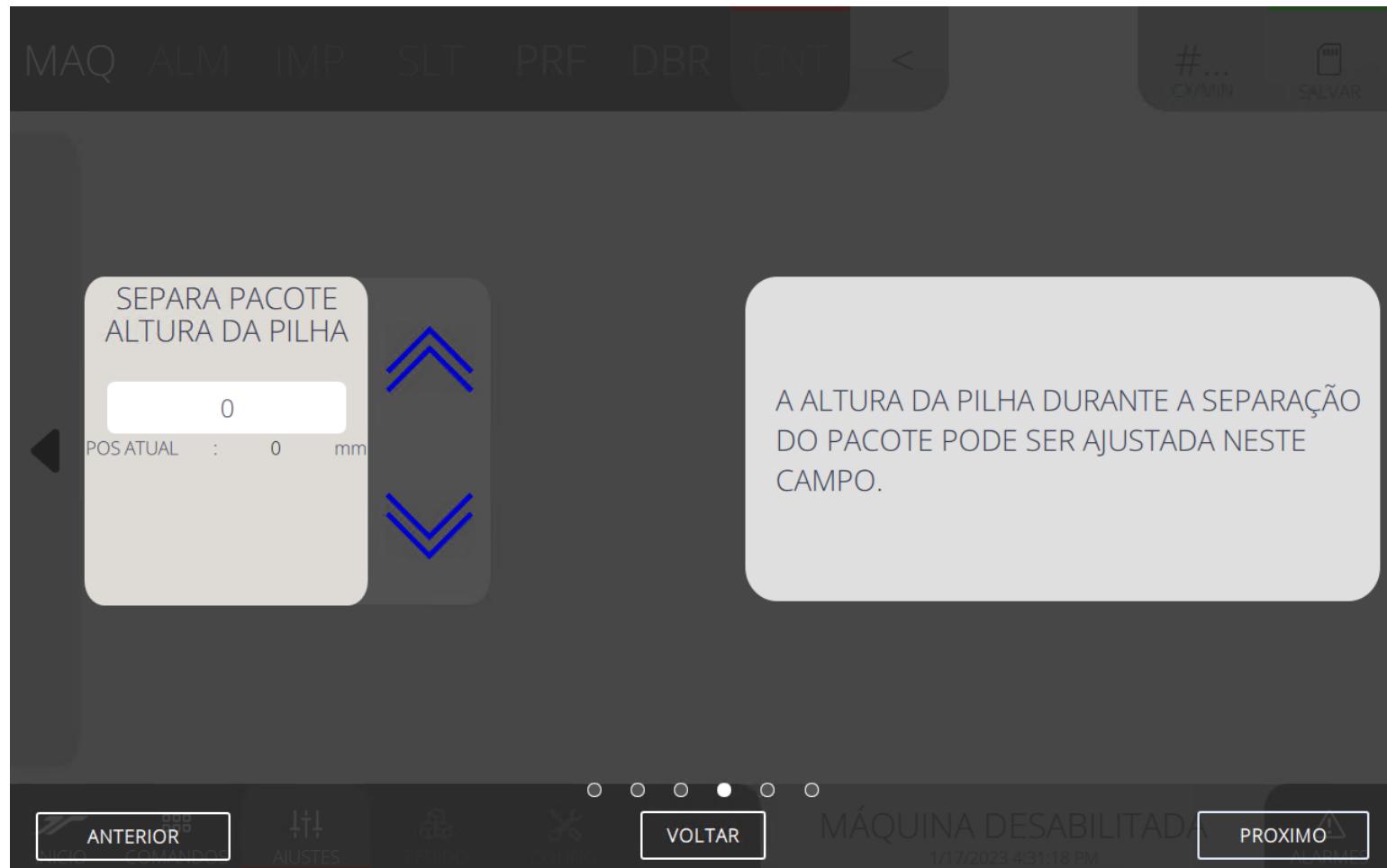




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.21.4 ???





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.21.5 ???

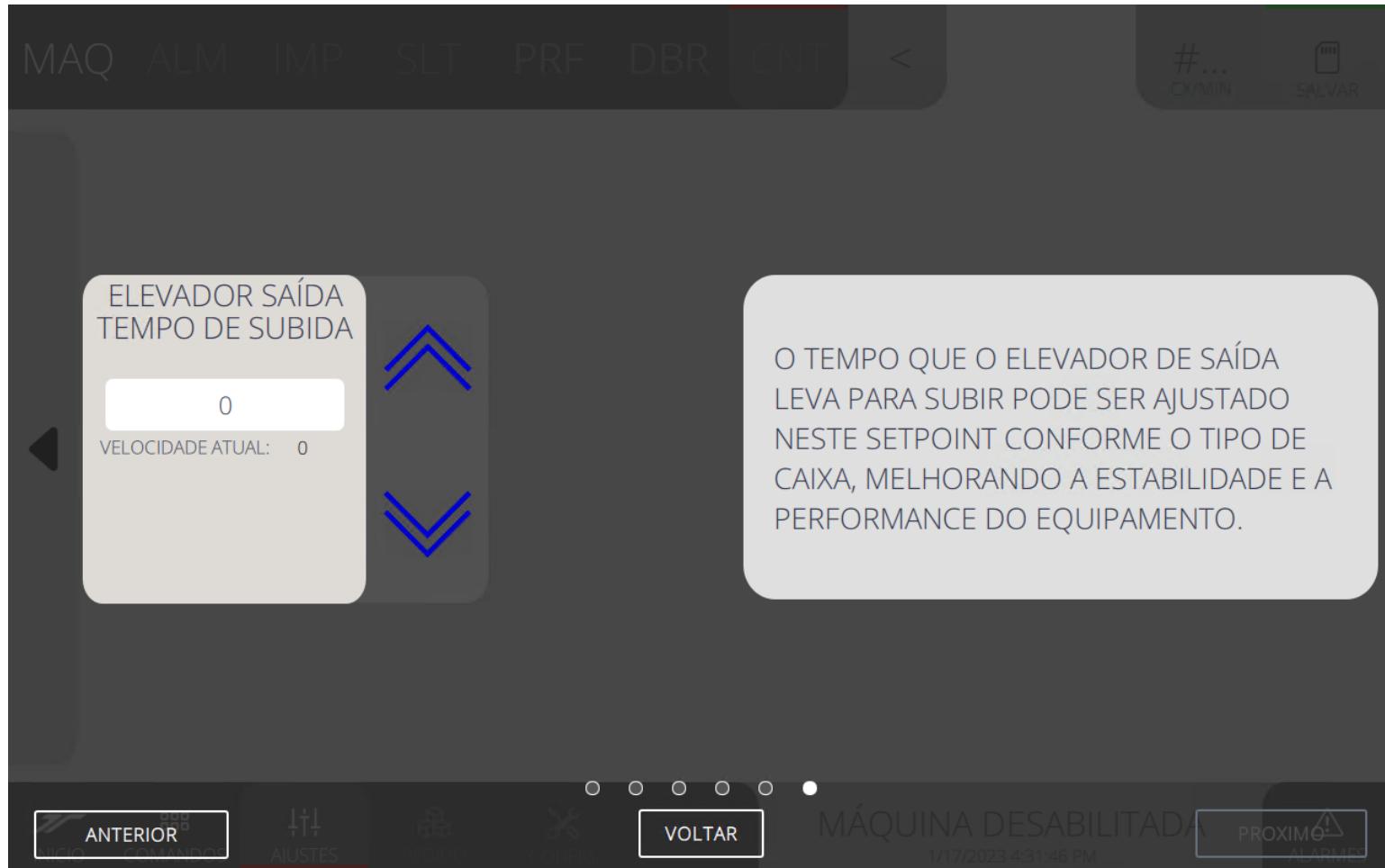
The screenshot shows a software interface with a dark background. At the top, there is a navigation bar with tabs: MAQ, ALM, IMP, SLT, PRF, DBR, CNT, < (disabled), #... (disabled), OK/MIN, and SALVAR. Below the navigation bar, there is a large central area with a white rounded rectangle containing the following text:  
ESTEIRA SAÍDA  
TEMPO LIGADO  
0  
VELOCIDADE ATUAL: 0  
To the right of this text are two blue double-headed vertical arrows pointing up and down. In the bottom right corner of this central area, there is a large callout box with the following text:  
PARA EVITAR ACUMULO DE PACOTES  
DENTRO DO EQUIPAMENTO,  
RECOMENDAMOS QUE O CONTROLE DA  
ESTEIRA DE SAÍDA SEJA REALIZADO PELO  
NOSSO EQUIPAMENTO. O TEMPO QUE A  
ESTEIRA VAI FICAR LIGADA PODE SER  
AJUSTADO AQUI.  
At the very bottom of the interface, there are several buttons and status indicators: ANTERIOR, AJUSTES, CONTEÚDO, VOLTAR, MÁQUINA DESABILITADA (1/17/2023 4:31:31 PM), and PROXIMO.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.21.6 ???





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.22 Configurações do ecrã

???

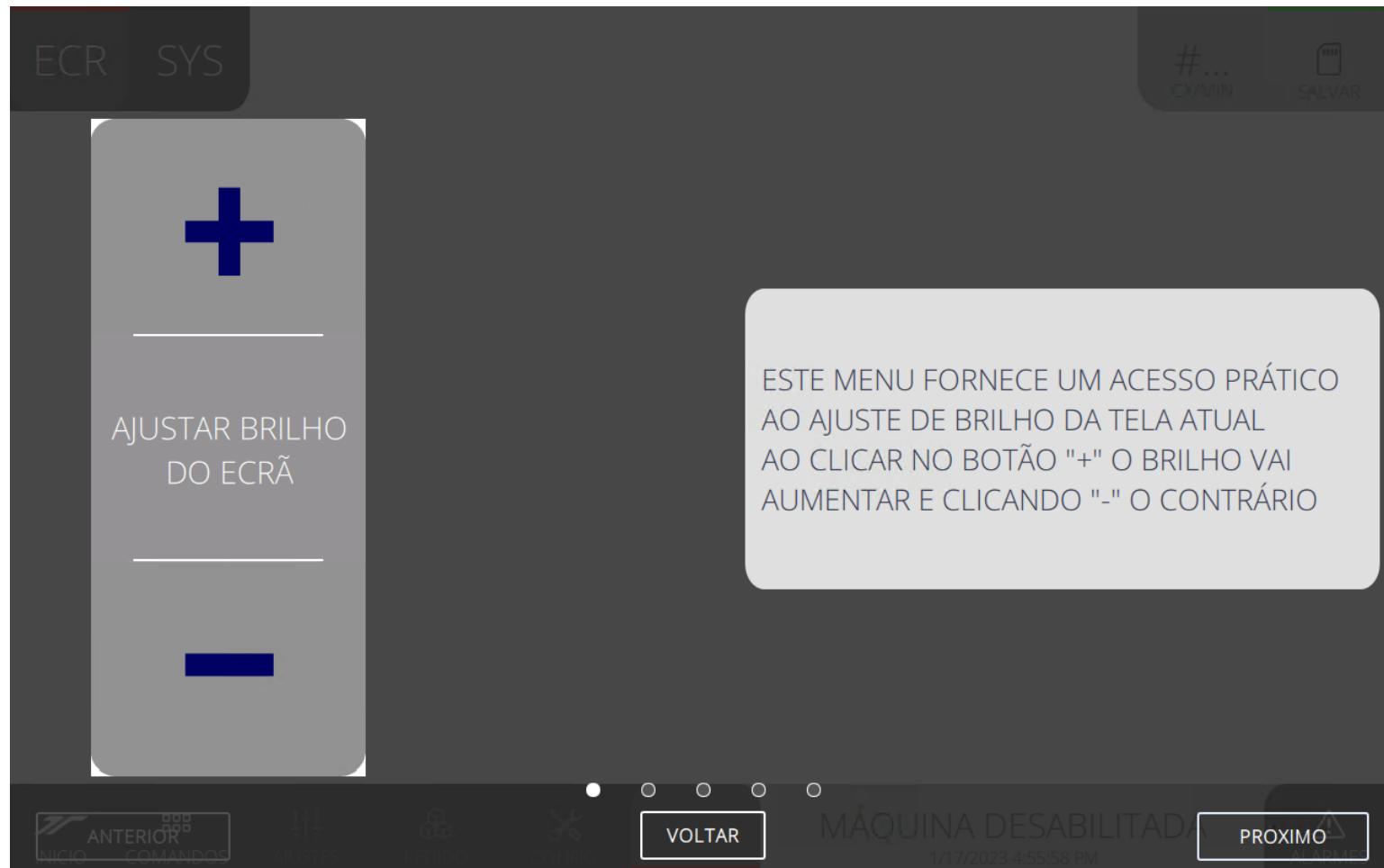




# MANUAL DE OPERAÇÃO

## TOM-IPSDC

8.22.1 ???

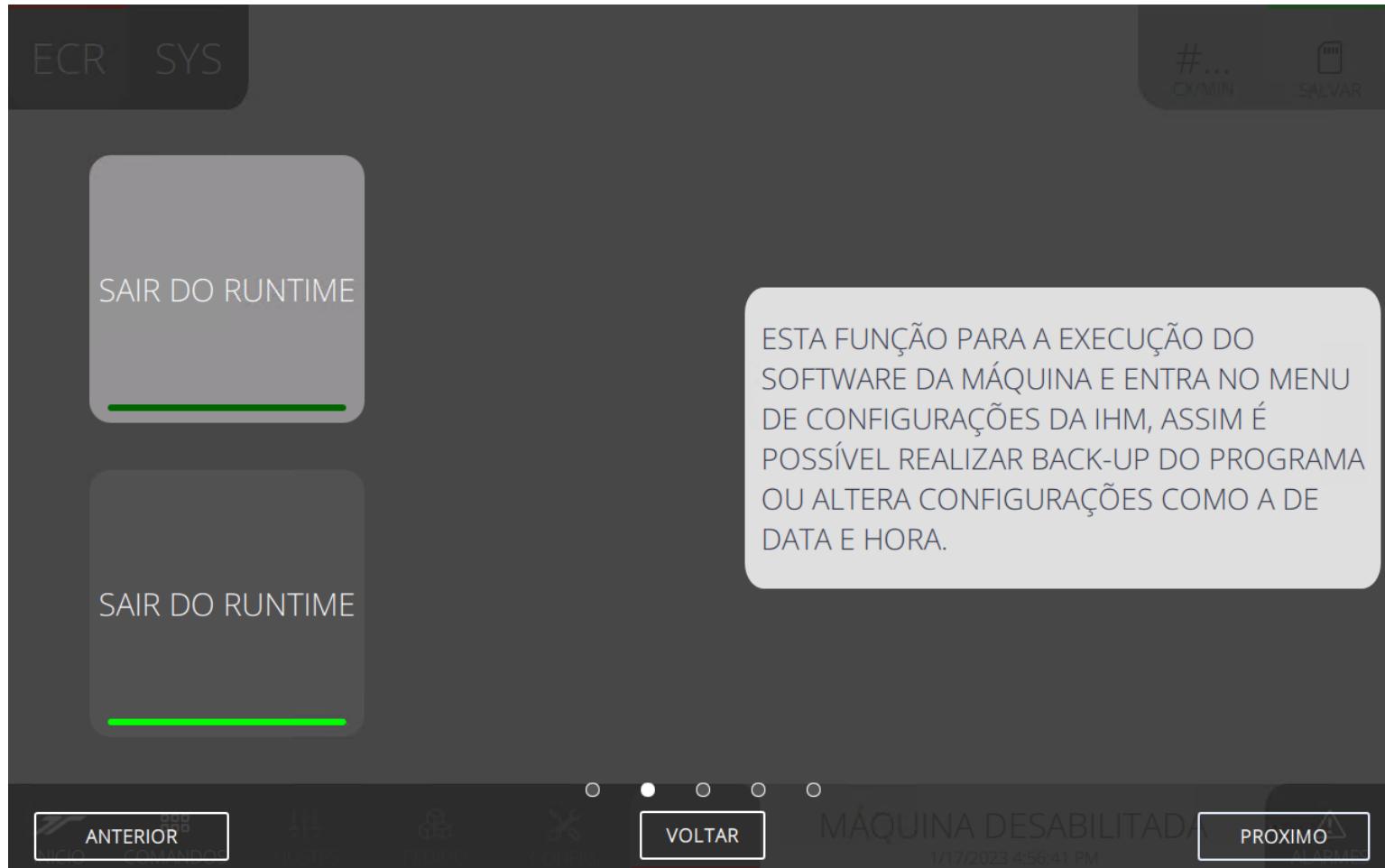




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.22.2 ???

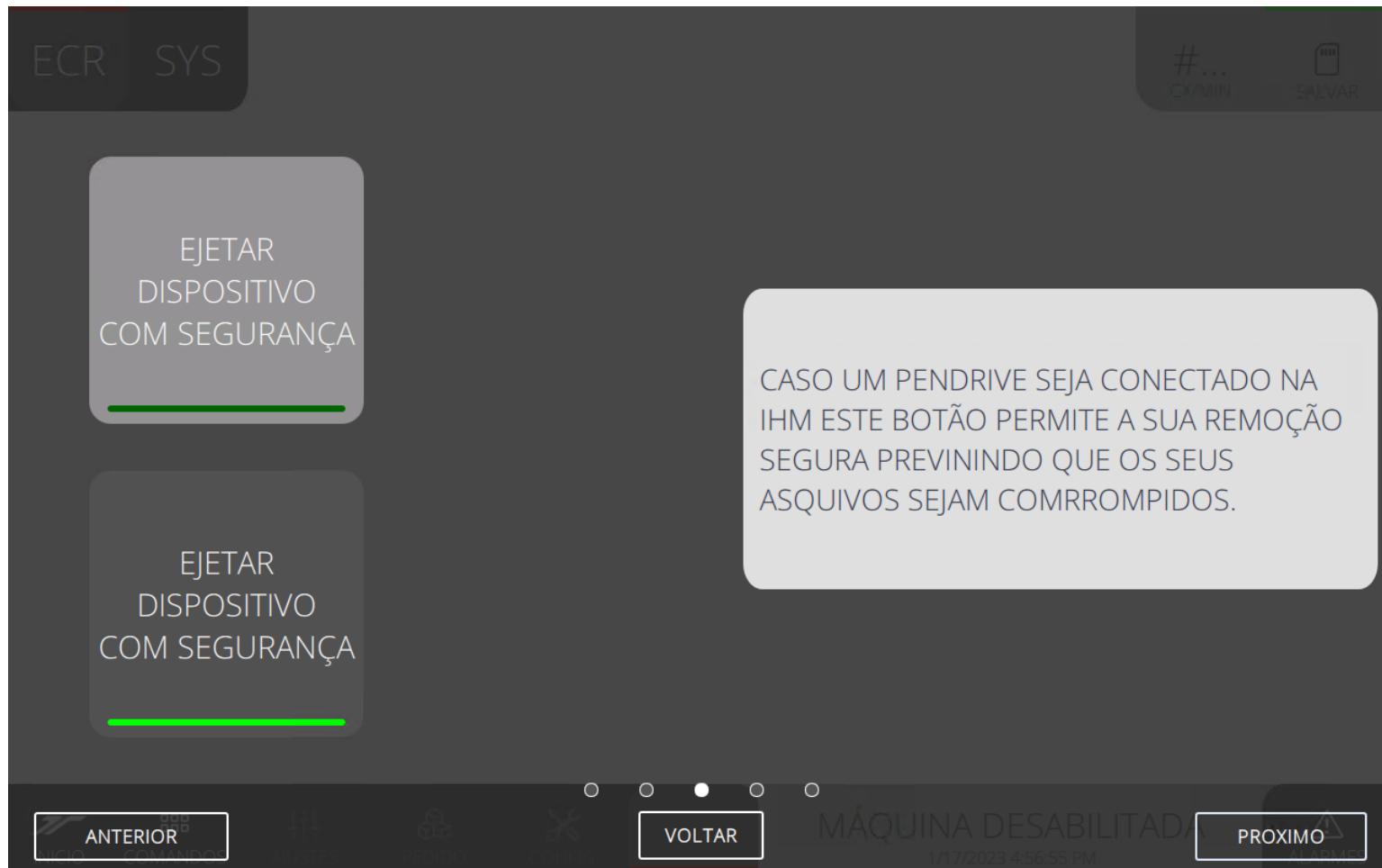




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.22.3 ???

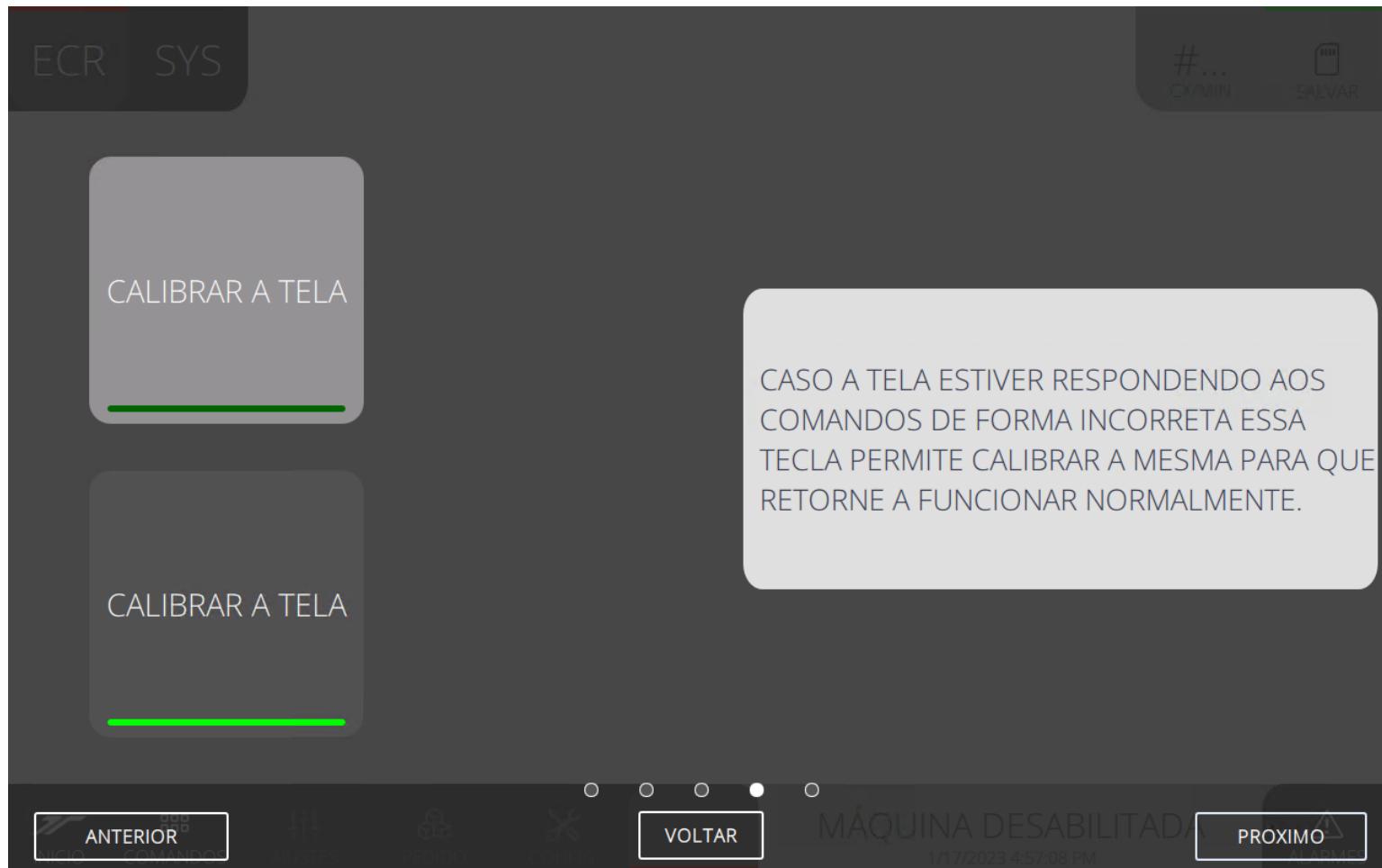




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.22.4 ???

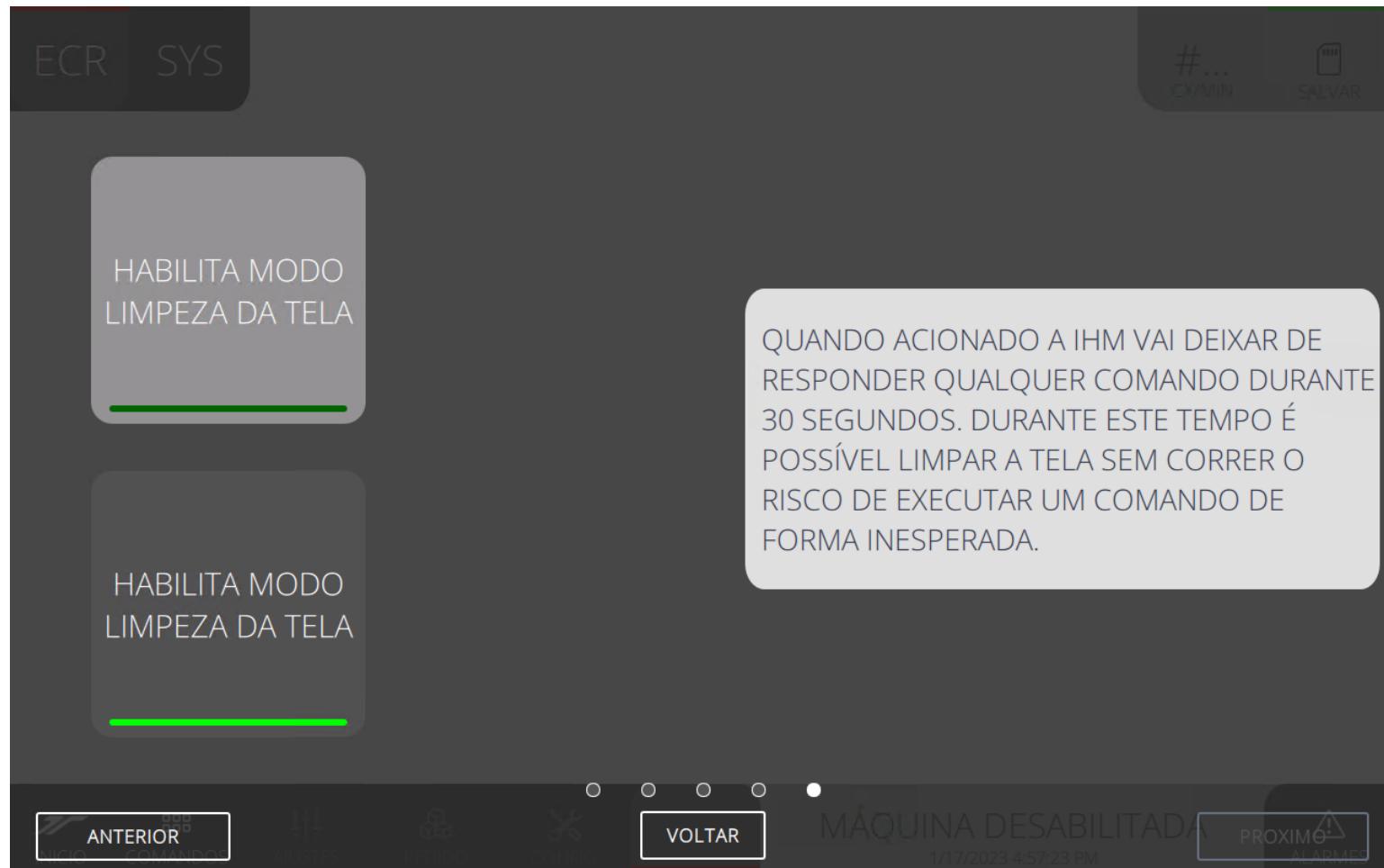




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.22.5 ???





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.23 Visualização dos pedidos

???

F9

VISUALIZAÇÃO  
RECEITAS PÁGINA  
#... DE #...

#####[#]  F10

#... CX/MIN SALVAR

###...

ORDEM FISCAL: #####  
DIM. / ARRANJO: ##### X ##### \ ##### X #####  
PROD. ANTERIOR: #####

###...

ORDEM FISCAL: #####  
DIM. / ARRANJO: ##### X ##### \ ##### X #####  
PROD. ANTERIOR: #####

###...

ORDEM FISCAL: #####  
DIM. / ARRANJO: ##### X ##### \ ##### X #####  
PROD. ANTERIOR: #####

###...

ORDEM FISCAL: #####  
DIM. / ARRANJO: ##### X ##### \ ##### X #####  
PROD. ANTERIOR: #####

###...

ORDEM FISCAL: #####  
DIM. / ARRANJO: ##### X ##### \ ##### X #####  
PROD. ANTERIOR: #####

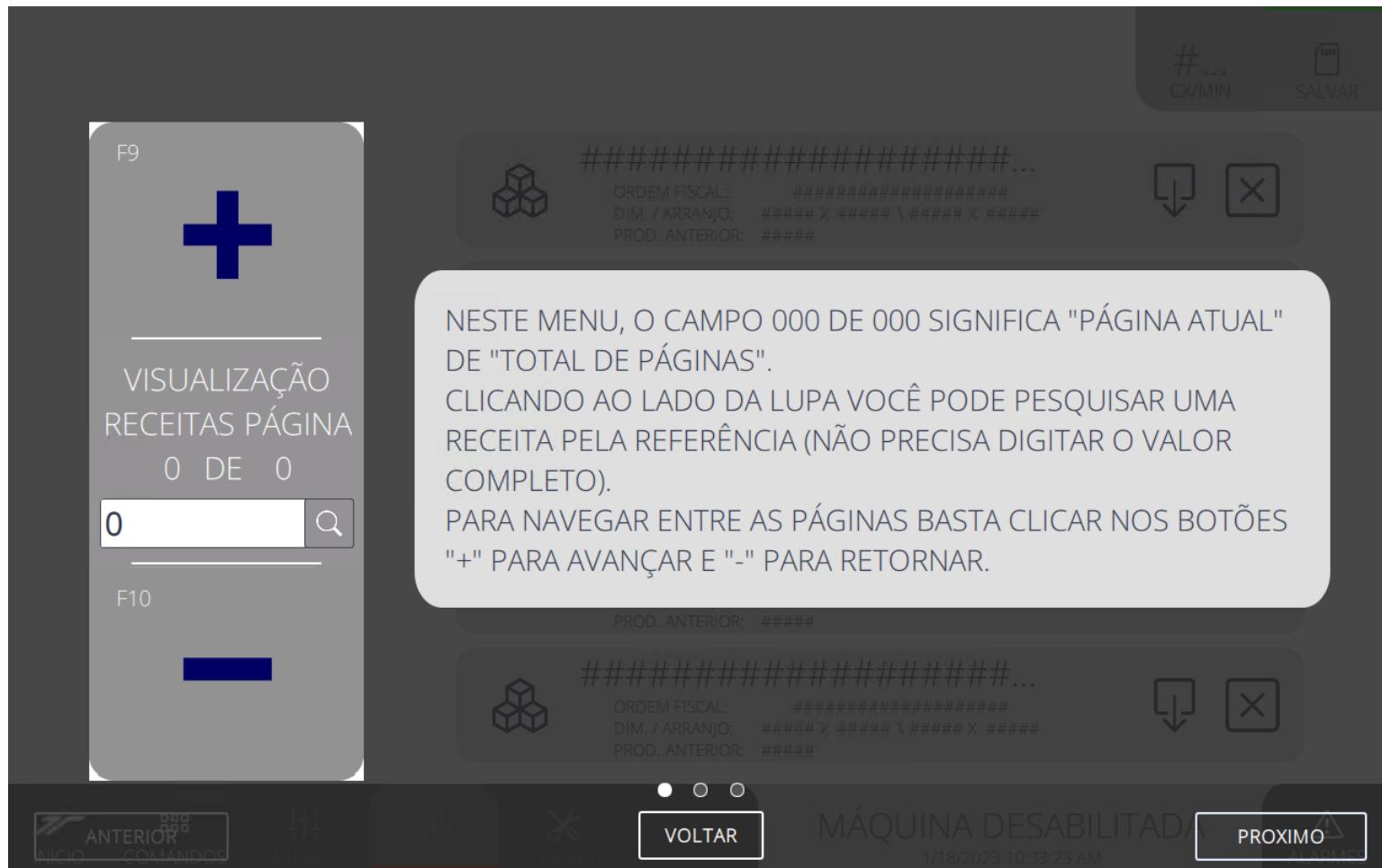
INICIO COMANDOS AJUSTES PEDIDO CONFIG. AIUDA MÁQUINA DESABILITADA 1/18/2023 9:54:06 AM ALARMES



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.23.1 ???

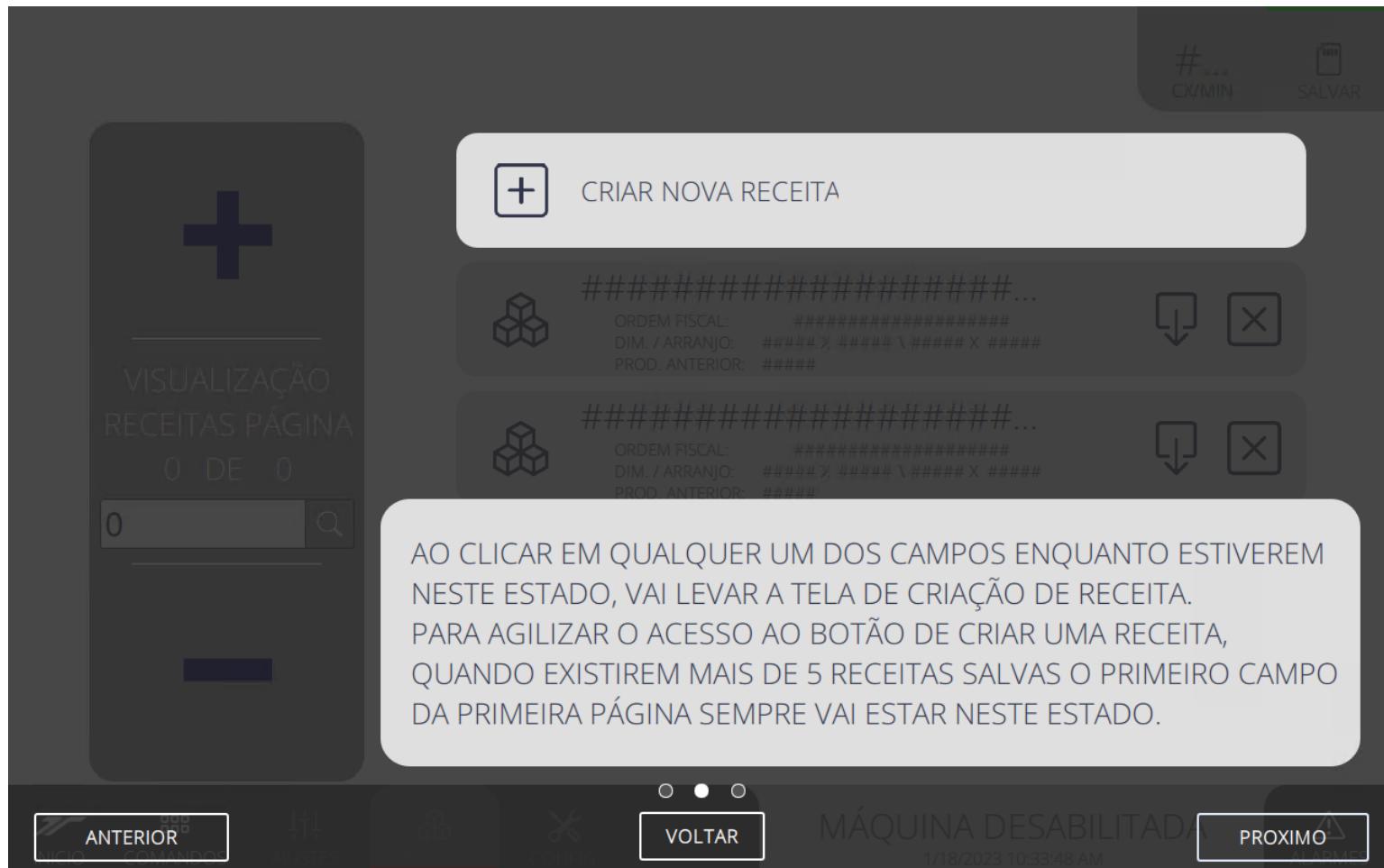




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.23.2 ???

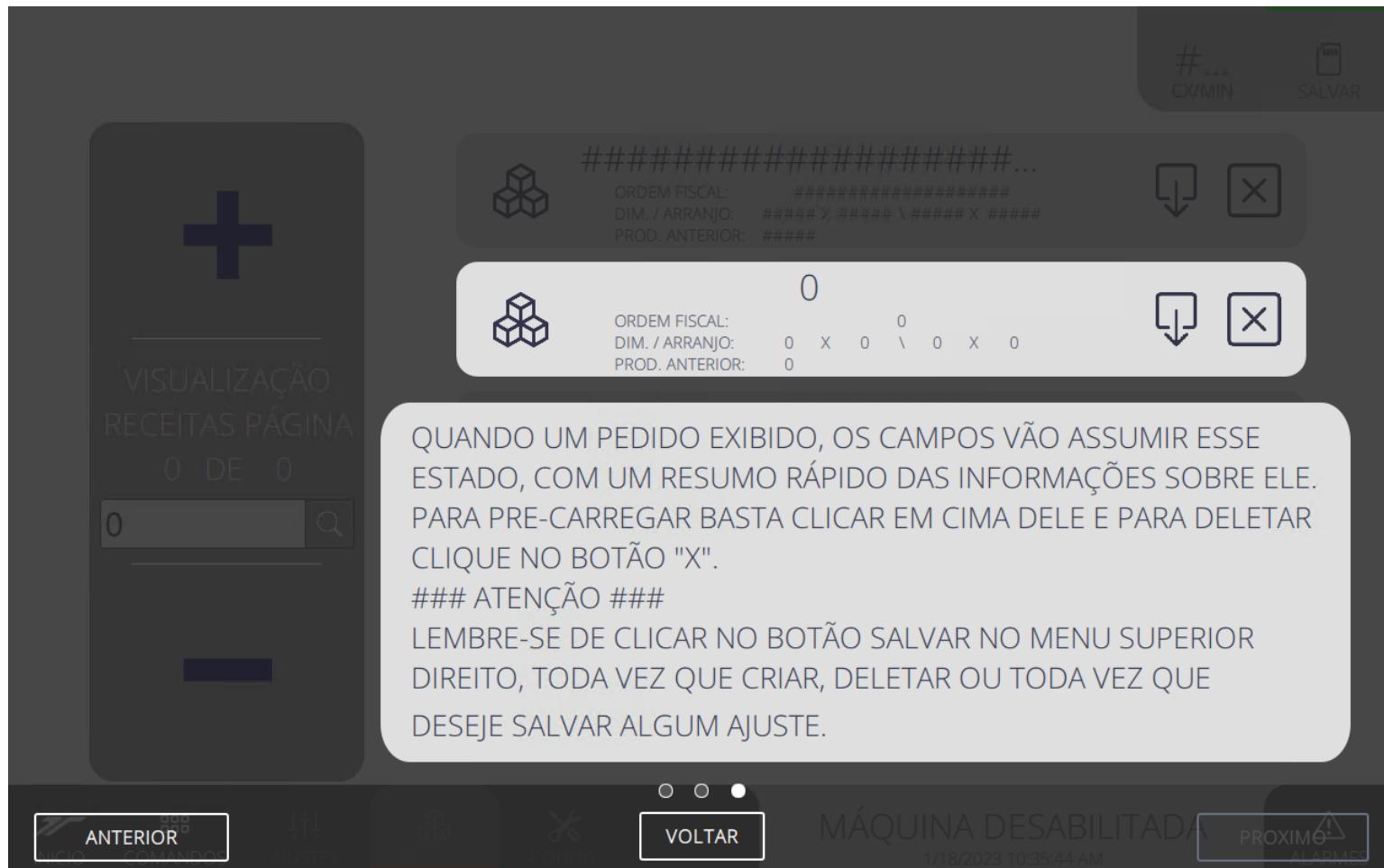




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.23.3 ???





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.24 Carregando pedido

???

The screenshot shows the software's main interface with several panels and toolbars.

**Top Right Panel:**

- #... CX/MIN
- SALVAR

**Left Panel (Grey Overlay):**

- Visualização RECEITAS PÁGINA
- #... DE #...
- ##### #...

**Middle Panel (Main Content):**

##### #...  
REFERÊNCIA: #####  
PROD. ANTERIOR: #####

IMPRESS. 1 IMPRESS. 2 IMPRESS. 3 IMPRESS. 4 IMPRESS. 5 IMPRESS. 6  
NÃO CONFI NÃO CONFI NÃO CONFI NÃO CONFI NÃO CONFI NÃO CONFI

MEDIDA D (REFILE) #####  
MEDIDA C (ENTALHE 3) #####  
MEDIDA B (ENTALHE 1) #####  
MEDIDA A (LAP) #####  
MEDIDA E (OFFSET DA COLA) #####  
MEDIDA F (COLA APLICADA) #####

QUANTIDADE DE CAIXAS #####  
CAIXAS POR PACOTE ##  
ESPESSURA DA CHAPA #####

AJUSTAR

##### #...  
ORDEM FISCAL: #####  
DIM. / ARRANJO: ##### X #####  
PROD. ANTERIOR: #####

**Bottom Toolbars:**

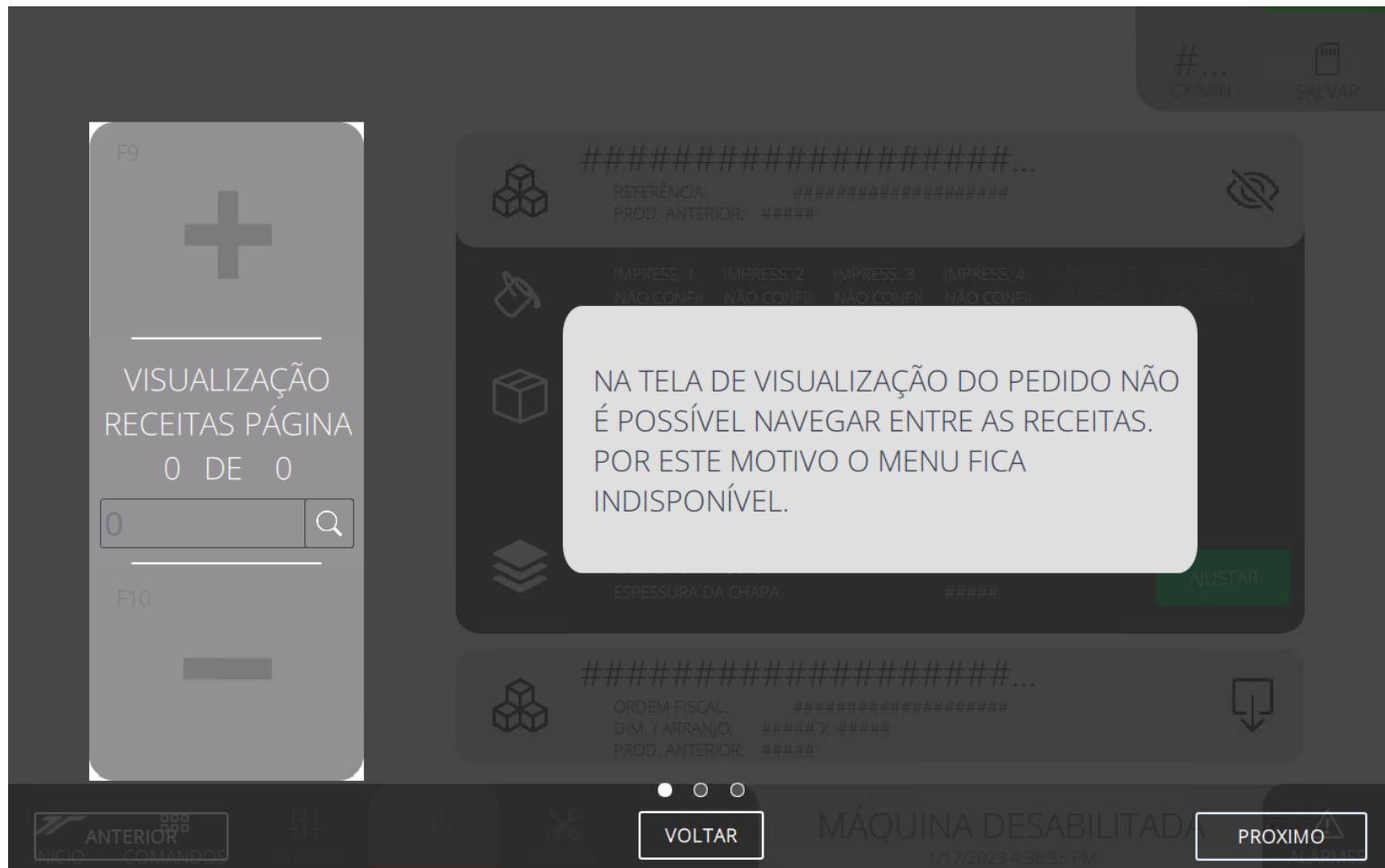
- INICIO
- COMANDOS
- AJUSTES
- PEDIDO
- CONFIG.
- AJUDA
- MÁQUINA DESABILITADA  
1/18/2023 9:48:00 AM
- ALARMS



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.24.1 ???





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.24.2 ???

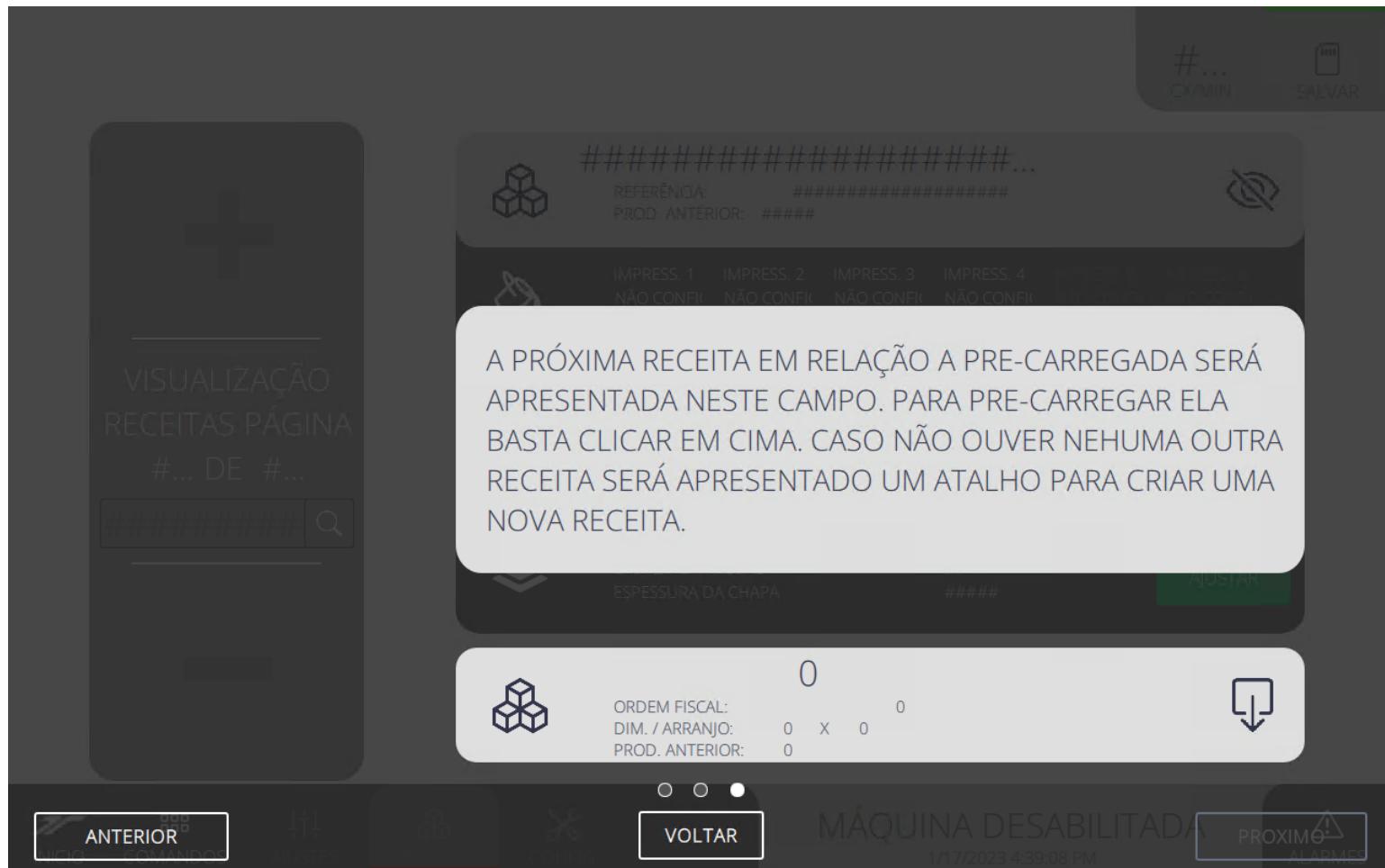




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.24.3 ???





## MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.25 Novo pedido página 1

???

#...  
CX/MIN
SALVAR

PRODUÇÃO
DADOS DOS CLICHÊS

NOME DA RECEITA\*
#####...

REFERÊNCIA\*
#####...

QUANTIDADE DE CAIXAS\*
#####

CAIXAS POR PACOTE\*
##

SELEÇÃO IMPRESSORAS

IMP 1 COR ▾

IMP 2 COR ▾

IMP 3 COR ▾

IMP 4 COR

IMP 5 COR

IMP 6 COR

ESPESSURA DO CLICHÊ
####

MESMO PARA TODAS

IMPRESSORA 1
####

IMPRESSORA 2
####

IMPRESSORA 3
####

IMPRESSORA 4
0

IMPRESSORA 5
0

IMPRESSORA 6
0

MÁQUINA DESABILITADA
1/18/2023 9:56:12 AM

ALARME



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.25.1 ???

**PRODUÇÃO**

CLIENTE*	0
REFERÊNCIA*	0
QUANTIDADE DE CAIXAS*	0
CAIXAS POR PACOTE*	0

ESTE CAMPO SE REFERE AS INFORÇÕES DO PEDIDO, OS CAMPOS COM "\*" SÃO OBRIGATÓRIOS. É IMPORTANTE SE ATENTAR DE QUE O CAMPO REFERÊNCIA É CASE SENSÍVEL (DIFERENCIA MAÍUSCULAS DE MINUSCULAS), NÃO ACEITA VALORES REPETIDOS COM BASE EM RECEITAS SALVAS ANTERIORMENTE E TAMBÉM NÃO ACEITA REFERÊNCIAS QUE ELA COMPLETA FAÇA PARTE DE OUTRA MAIOR. POR ISSO SUGERIMOS QUE SE PADRONIZE UM TAMANHO DE REFERÊNCIAS PARA EVITAR ESTE TIPO DE SITUAÇÃO. EXEMPLO:  
- EXISTE SALVO A REFERÊNCIA: REF12345678.  
- OUTRO OPERADOR TENTA SALVAR: "REF123".  
"REF123" É UM TRECHO DE "REF12345678" ENTÃO O SISTEMA NÃO VAI ACEITAR QUE A "REF123". PARA EVITAR ESTE PROBLEMA USE TAMANHOS FIXOS DE REFERÊNCIAS, POR EXEMPLO "REF00000123".

● ○ ○ ○

**VOLTAR**

MÁQUINA DESABILITADA  
1/17/2023 4:44:23 PM

**ANTERIOR** **PROXIMO**



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.25.2 ???

The screenshot shows a software interface with a dark background. In the center, there is a light gray rounded rectangle containing six printer selection fields arranged in two rows of three. Each field consists of a button labeled 'IMP X' and a dropdown menu labeled 'COR'. The first row contains 'IMP 1' and 'IMP 2' with their dropdown menus open, and 'IMP 3' and 'IMP 4' with theirs closed. The second row contains 'IMP 5' and 'IMP 6' with theirs closed, and 'IMP 6' with its dropdown menu open. To the right of this central area, a callout box with a white background and a thin gray border contains the following text:

AQUI É FEITA A SELEÇÃO DAS IMPRESSORAS, BASTA SELECIONAR UMA COR PARA QUE A MÁQUINA A CONSIDERE NA RECEITA. CASO TENHA SELECIONADO ERRADO BASTA CLICAR NO BOTÃO "IMP X" SENDO "X" O NÚMERO DA IMPRESSORA PARA CANCELAR A SELEÇÃO.

At the bottom of the interface, there are several buttons: 'ANTERIOR' (Previous), 'PROXIMO' (Next), 'VOLTAR' (Back), and 'SALVAR' (Save). There are also some small icons and text elements like 'MÁQUINA DESABILITADA' and a timestamp '1/17/2023 4:44:39 PM'.



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.25.3 ???

The screenshot shows a software interface for managing plate data. At the top right, there are buttons for '#', 'CX/MIN', and 'SALVAR'. Below this, a large callout box contains the text: "AO LADO DO NOME DE CADA IMPRESSORA VOCÊ DEVE DIGITAR A ESPESSURA DE CADA CLICHÊ. CASO SEJAM TODOS IGUAIS BASTA DIGITAR O VALOR NO CAMPO AO LADO DE ESPESSURA DO CLICHÊ E CLICAR EM MESMO PARA TODAS." On the left, a panel titled "DADOS DOS CLICHÊS" lists thickness values for six printers. The first row shows "ESPESSURA DO CLICHÊ" with a value of "0" and a button labeled "MESMO PARA TODAS". Below it, individual thickness values are listed for each printer from "IMPRESSORA 1" to "IMPRESSORA 6", all currently set to "0". At the bottom, there are navigation buttons for "ANTERIOR" and "PROXIMO", along with a "VOLTAR" (Back) button and a progress bar with a central dot.

DADOS DOS CLICHÊS

ESPESSURA DO CLICHÊ 0

MESMO PARA TODAS

IMPRESSORA 1 0

IMPRESSORA 2 0

IMPRESSORA 3 0

IMPRESSORA 4 0

IMPRESSORA 5 0

IMPRESSORA 6 0

AO LADO DO NOME DE CADA IMPRESSORA VOCÊ DEVE DIGITAR A ESPESSURA DE CADA CLICHÊ. CASO SEJAM TODOS IGUAIS BASTA DIGITAR O VALOR NO CAMPO AO LADO DE ESPESSURA DO CLICHÊ E CLICAR EM MESMO PARA TODAS.

ANTERIOR PROXIMO VOLTAR

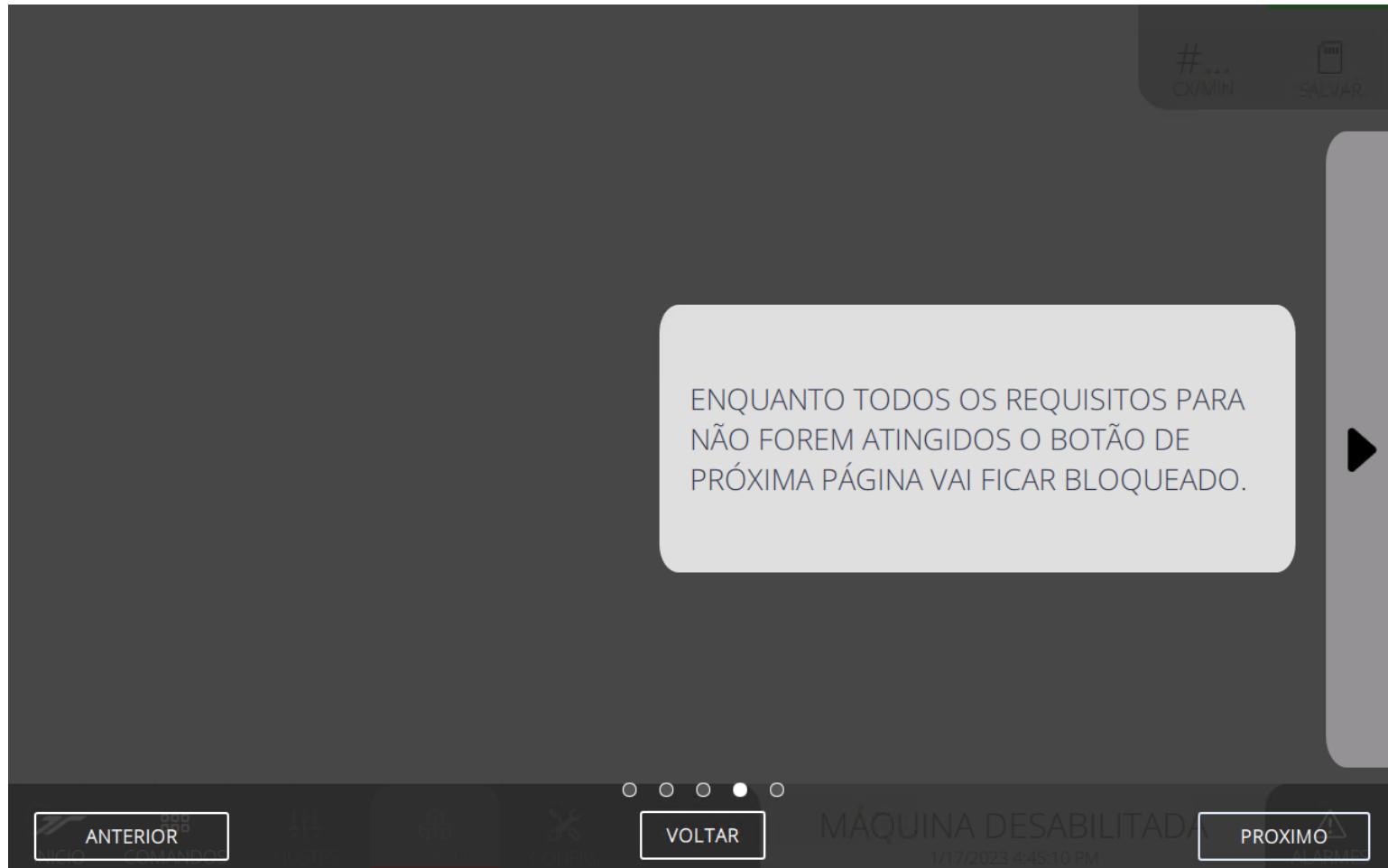
MÁQUINA DESABILITADA  
1/17/2023 4:44:58 PM



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.25.4 ???

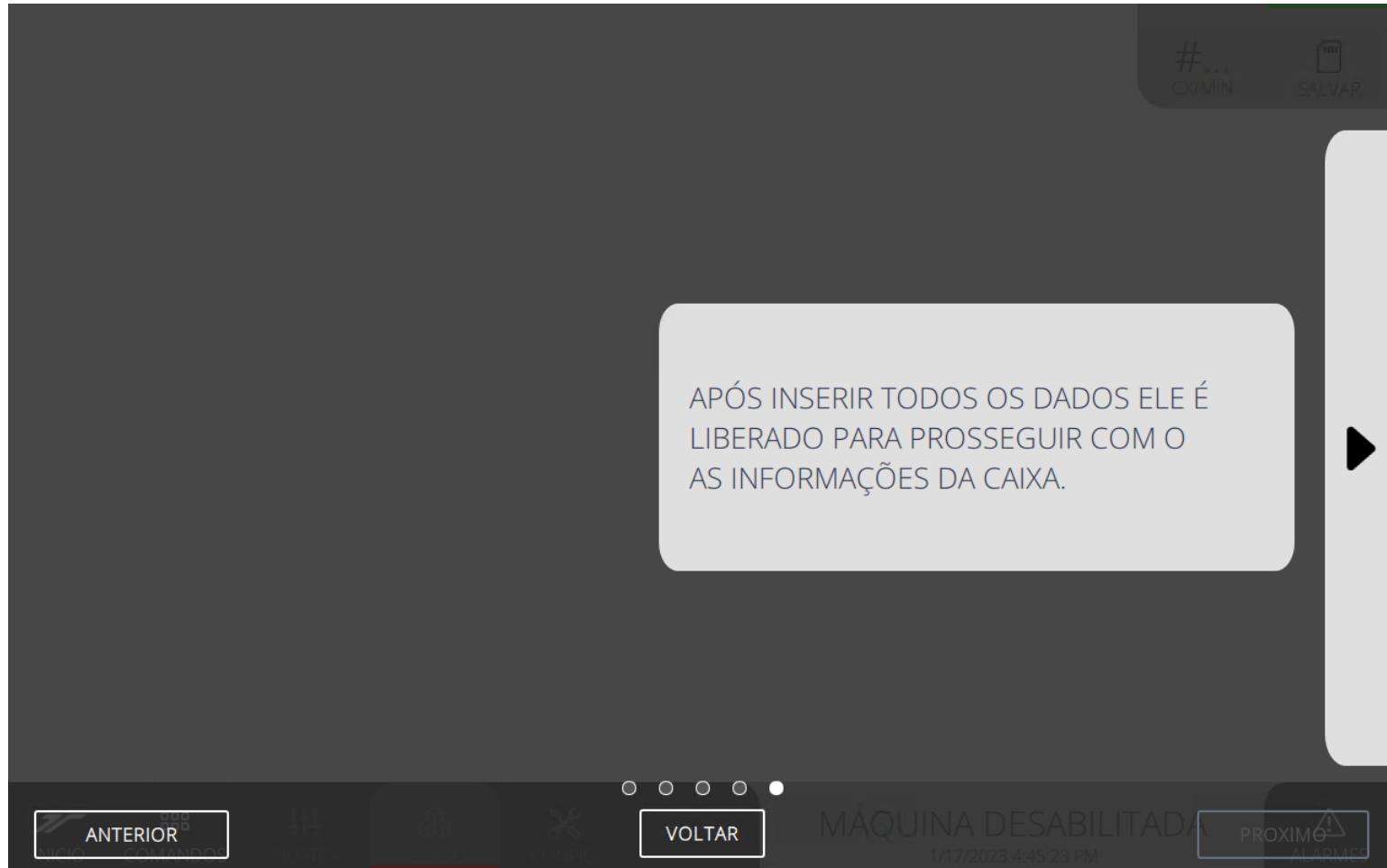




# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.25.5 ???





# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

## 8.26 Novo pedido página 2

???

CENTRO DA MÁQUINA

LADO AÇIONAMENTO

LADO COMANDO

D

C

B

A

E

F

CALCULA ENtalhe AUT.

CALCULA COLA AUT.

CAIXA SIMÉTRICA

#... CX/MIN

SALVAR

DADOS DA CAIXA

MEDIDA D (REFILE)	#####
MEDIDA C (ENTALHE 3)	#####
MEDIDA B (ENTALHE 1)	#####
MEDIDA A (LAP)	#####
ALTURA DA CAIXA	#####
MEDIDA E (OFFSET DA COLA)	#####
MEDIDA F (COMPRIMENTO COLA)	#####
ENTALHE DIANTEIRO	#####
ENTALHE TRASEIRO	#####
ESPESSURA DA CHAPA	#####

INICIO

COMANDOS

AIUSTES

PEDIDO

CONFIG.

AIUDA

MÁQUINA DESABILITADA

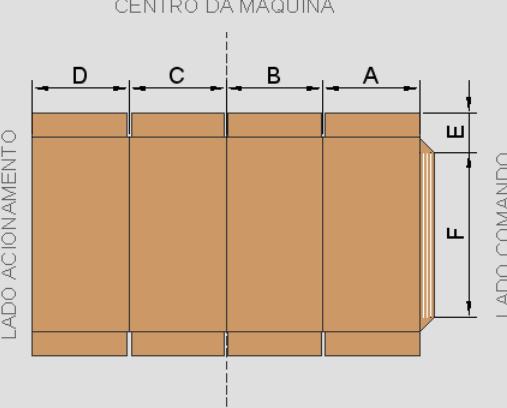
1/18/2023 9:57:00 AM

ALARMS

8.26.1 ???

CLIQUE EM PRÓXIMO.

**CENTRO DA MÁQUINA**



**LADO AÇÃOAMENTO**

**LADO COMANDO**

**CALCULA ENTALHE AUT.**

**CALCULA COLA AUT.**

**CAIXA SIMÉTRICA**

**DADOS DA CAIXA**

MEDIDA D (REFILE)	0
MEDIDA C (ENTALHE 3)	0
MEDIDA B (ENTALHE 1)	0
MEDIDA A (LAP)	0
ALTURA DA CAIXA	<b>0</b>
MEDIDA E (OFFSET DA COLA)	0
MEDIDA F (COMPRIMENTO COLA)	0
ENTALHE DIANTEIRO	0
ENTALHE TRASEIRO	0
ESPESSURA DA CHAPA	0

**VOLTAR**

MÁQUINA DESABILITADA  
1/17/2023 4:46:41 PM

**PROXIMO**



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.26.2 ???

The screenshot shows a software interface for calculating box dimensions. On the left, there's a text box with a diagram of a rectangular box labeled 'CENTRO DA MÁQUINA' (Machine Center). It says: 'MUITA INFORMAÇÃO PARA PREENCHER?! TAMBÉM ACHAMOS ISSO! POR ISSO CRIAMOS OS TRÊS BOTÕES ABAIXO. ELES CALCULAM AS MEDIDAS COM BASE EM OUTRAS INFORMAÇÕES FORNECIDAS.' Below the text are three buttons: 'CALCULA ENTALHE AUT.', 'CALCULA COLA AUT.', and 'CAIXA SIMÉTRICA'. On the right, there's a large table titled 'DADOS DA CAIXA' (Box Data) with ten rows, each containing a label and a numeric input field set to '0'. The labels are: MEDIDA D (REFILE), MEDIDA C (ENTALHE 3), MEDIDA B (ENTALHE 1), MEDIDA A (LAP), ALTURA DA CAIXA, MEDIDA E (OFFSET DA COLA), MEDIDA F (COMPRIMENTO COLA), ENTALHE DIANTEIRO, ENTALHE TRASEIRO, and ESPESSURA DA CHAPA. At the bottom, there are navigation buttons: 'ANTERIOR' (Previous) and 'PROXIMO' (Next), along with a 'VOLTAR' (Back) button. The status bar at the bottom right shows 'MÁQUINA DESABILITADA' and the date '1/17/2023 4:46:56 PM'.

DADOS DA CAIXA	
MEDIDA D (REFILE)	0
MEDIDA C (ENTALHE 3)	0
MEDIDA B (ENTALHE 1)	0
MEDIDA A (LAP)	0
ALTURA DA CAIXA	0
MEDIDA E (OFFSET DA COLA)	0
MEDIDA F (COMPRIMENTO COLA)	0
ENTALHE DIANTEIRO	0
ENTALHE TRASEIRO	0
ESPESSURA DA CHAPA	0



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.26.3 ???

The screenshot shows a software interface for a machine center. On the left, a large text box contains instructions for calculating grooves automatically based on selected dimensions D, C, B, or A. Below this are three buttons: 'CALCULA ENTALHE AUT.', 'CALCULA COLA AUT.', and 'CAIXA SIMÉTRICA'. On the right, a section titled 'DADOS DA CAIXA' lists various parameters with their current values: MEDIDA D (REFILE) = 0, MEDIDA C (ENTALHE 3) = 0, MEDIDA B (ENTALHE 1) = 0, MEDIDA A (LAP) = 0, ALTURA DA CAIXA = 0, MEDIDA E (OFFSET DA COLA) = 0, MEDIDA F (COMPRIMENTO COLA) = 0, ENTALHE DIANTEIRO = 0, ENTALHE TRASEIRO = 0, and ESPESSURA DA CHAPA = 0. The 'ALTURA DA CAIXA' input field is highlighted with a dark grey background. At the bottom, there are navigation buttons for 'ANTERIOR' (PREVIOUS), 'PROXIMO' (NEXT), and 'VOLTAR' (BACK), along with a status bar showing 'MÁQUINA DESABILITADA' and the date/time '1/17/2023 4:52:35 PM'.

CENTRO DA MÁQUINA

PARA O CALCULO DO ENTALHE AUTÔMÁTICO: É SELECIONADO ENTRE AS MEDIDAS "D", "C", "B" E "A" O MENOR VALOR, ENTÃO OS ENTALHES SÃO A METADE DELE. CASO NECESSITE DE UM VALOR DIFERENTE MUDE MANUAL E INSIRA MANUALMENTE.

LADO COMANDO

CALCULA ENTALHE AUT.

CALCULA COLA AUT.

CAIXA SIMÉTRICA

DADOS DA CAIXA

MEDIDA D (REFILE)	0
MEDIDA C (ENTALHE 3)	0
MEDIDA B (ENTALHE 1)	0
MEDIDA A (LAP)	0
ALTURA DA CAIXA	0
MEDIDA E (OFFSET DA COLA)	0
MEDIDA F (COMPRIMENTO COLA)	0
ENTALHE DIANTEIRO	0
ENTALHE TRASEIRO	0
ESPESSURA DA CHAPA	0

ANTERIOR

PROXIMO

VOLTAR

MÁQUINA DESABILITADA  
1/17/2023 4:52:35 PM



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.26.4 ???

The screenshot shows a software interface for calculating box dimensions. On the left, a diagram illustrates a box profile with various dimensions labeled: 'CENTRO DA MÁQUINA', 'LADO COMANDO', 'F', 'E', 'LADO MOLDE', and 'ALTURA DA CAIXA'. A text box explains that 'E' and 'F' can be calculated from the box height and slot widths. Below the diagram are three buttons: 'CALCULA ENTALHE AUT.', 'CALCULA COLA AUT.', and 'CAIXA SIMÉTRICA'. To the right, a large panel titled 'DADOS DA CAIXA' lists nine parameters with their current values set to 0. The parameters are: MEDIDA D (REFILE), MEDIDA C (ENTALHE 3), MEDIDA B (ENTALHE 1), MEDIDA A (LAP), ALTURA DA CAIXA, MEDIDA E (OFFSET DA COLA), MEDIDA F (COMPRIMENTO COLA), ENTALHE DIANTEIRO, and ESPESSURA DA CHAPA. At the bottom, there are navigation buttons for 'ANTERIOR' (PREVIOUS) and 'PROXIMO' (NEXT), along with a 'VOLTAR' (BACK) button. The status bar at the bottom indicates 'MÁQUINA DESABILITADA' and the date '1/17/2023 4:53:50 PM'.

DADO DA CAIXA	VALOR
MEDIDA D (REFILE)	0
MEDIDA C (ENTALHE 3)	0
MEDIDA B (ENTALHE 1)	0
MEDIDA A (LAP)	0
ALTURA DA CAIXA	0
MEDIDA E (OFFSET DA COLA)	0
MEDIDA F (COMPRIMENTO COLA)	0
ENTALHE DIANTEIRO	0
ENTALHE TRASEIRO	0
ESPESSURA DA CHAPA	0



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.26.5 ???

**CENTRO DA MÁQUINA**

UMA CAIXA SIMÉTRICA É QUANDO A MÉDIDA "A" É IGUAL A "C" E A "B" É IGUAL A "D".  
PORTANTO SE O MODO CAIXA SIMÉTRICA ESTIVER ATIVO, BASTA DIGITAR O VALOR "D" E C" E ESTAS MEDIDAS VÃO SER TRANSFERIDAS PARA "A" E "B".

**DADOS DA CAIXA**

MEDIDA D (REFILE)	0
MEDIDA C (ENTALHE 3)	0
MEDIDA B (ENTALHE 1)	0
MEDIDA A (LAP)	0
ALTURA DA CAIXA	0
MEDIDA E (OFFSET DA COLA)	0
MEDIDA F (COMPRIMENTO COLA)	0
ENTALHE DIANTEIRO	0
ENTALHE TRASEIRO	0
ESPESSURA DA CHAPA	0

**Botões:**

- CALCULA ENTALHE AUT.
- CALCULA COLA AUT.
- CAIXA SIMÉTRICA

**Botões de Navegação:**

- ANTERIOR
- VOLTAR
- PROXIMO

**Informações:**

- MÁQUINA DESABILITADA
- 1/17/2023 4:54:03 PM



# MANUAL DE OPERAÇÃO

TOM-IPSDC

8.26.6 ???

